EloFIT

12E9001

MANUEL D'EMPLOY

AUTOMATE POLYVALENT AVEC LECTEUR DE CODE BARRE ET DISPOSITIF BLUETOOTH INTÉGRÉ

CE

GECO SYSTEM

SAL MOD24 VER3

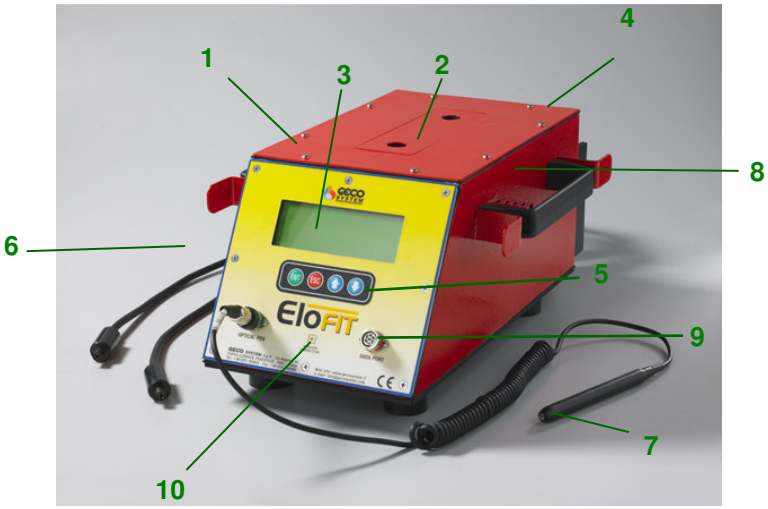
Les illustrations et affichages à l'écran de ce mode d'emploi sont fournis à titre explicatif et peuvent être légèrement différents des opérations réelles.

Sommaire

Caractéristiques du poste à souder Multifonctions 2
Spécifications techniques 5
Conditions d'utilisation 5
Alimentation 5
Instructions de sécurité 6
Connections électriques 6
Utilisation correcte et stockage 6
Traitement des appareils électriques et électroniques 7
Préparation du soudage 8
Entrée des paramètres généraux 9
Réglage de la langue 10
Soudage en Mode Manuel 10
Soudage 10
Chargement de la mémoire vers le D.L.U. 12
Effacement de la mémoire (rapports de soudage) 12
Soudage en système code à barres et vérification de pression 12
Fonctionnement du mode Soudage 13
Soudage 13
Chargement de la mémoire vers le D.L.U 15
Effacement de la mémoire (rapports de soudage) 16
Fonctionnement du mode Vérification de pression 16
Enregistrement des données 16
Chargement de la mémoire vers le D.L.U 19
Effacement des rapports de test 19
Chargement des données 20
Installation de l' EDP Elofit 20
Installation du dispositif Bluetooth 25
Installation du périphérique Bluetooth 29
Utilisation de l'EDP 36
Codes d'erreur / Problèmes typiques 53
Conditions de garantie 55
Déclaration de conformité 55
Tableau de conversion de température 56

Caractéristiques du poste à souder Multifonction

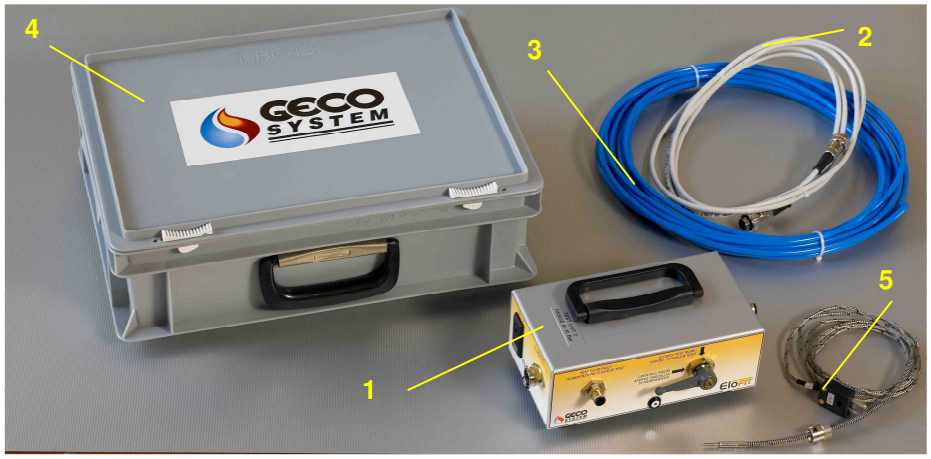
Description de la machine*



1. Corps de la machine
2. Rangement du crayon optique
3. Ecran cristaux liquides 4 lignes
4. Interrupteur d'alimentation générale
5. Clavier avec les boutons :
   - (ENT) pour confirmer l'entrée des données
   - (ESC) pour annuler une entrée ou pour revenir à l'étape précédente
   - (↑) ou (↓) pour atteindre des valeurs du menu
6. Câbles de soudage
7. Crayon optique ou scanner de code à barres
8. Sonde de contrôle de la température ambiante
9. Connecteur pour le raccordement de l'unité de test de pression
10. Voyant de connexion du Bluetooth

*La description ci dessus se réfère à une machine 220 V.

Composition de l'unité de test de pression ELOFIT



1. Unité de test de pression ELOFIT
2. Câble de connexion à la machine à souder
3. Tube Rilsan équipé d'un adaptateur ½"
4. Mallette de transport de l'unité de test de pression
5. Thermocouple

Options:

1. Logiciel de chargement des données EDP avec adaptateur Bluetooth (code 12EDP900)
2. Imprimante Bluetooth (code 12EPRINT)
3. Unité de chargement avec câble USB de raccordement au PC (code 12EDLU)
4. GPS (code 12EGPS)

Description de l'unité de test de pression (code 12ESENS)

1. Raccord d'arrivée du fluide de test. Il devra être raccordé à une source de pression (compresseur d'air ou bouteille d'azote).
2. Vanne de remplissage.

3. Vanne de sortie
4. Sortie du fluide de test. Il devra être connecté au système de canalisation à tester

5. Sortie
6. Port connecté à l' E9001
7. Connecteur de raccordement du thermocouple

Spécifications techniques

Machine à souder multifonctions

Poids	230V/115V 25.2 kg (55.56lb) 48V 13.2 kg (29 lb)
Dimensions	310 x 205 x 450 mm (12" x 8" x 18")
Puissance max. absorbée	2500 VA
Alimentation	230V / 115V / 48V et 50Hz / 60Hz
Températures d'utilisation	-18 °C to + 52 °C (0 °F to 125 °F)
Câbles d'alimentation	Longueur 3.8 m (12.5 ft)
Câbles de soudage	Longueur 3 m (10 ft)
Ecran	A cristaux liquides rétro-éclairé avec 4 lignes et 20 colonnes
Classe de protection IP	54
Tension max. de soudage	42V

Unité de test de pression

Poids	1.8 Kg (4 lb)
Dimensions	160 x 100 x 240 mm (6" x 4" x 9")
Alimentation	12 V DC
Températures d'utilisation	-18 °C to + 52 °C (0 °F to 125 °F)
Classe de protection IP	42

Conditions d'utilisation

Alimentation

L'alimentation de la machine à souder multifonctions 12E9001 devra être suivant le modèle exclusivement avec:

- 220 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%);
- 110 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%
- 48 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%).

Il set recommandé de s'assurer que la source de courant que l'on s'apprête à utiliser est conforme aux caractéristiques demandées . Si votre poste de soudage polyvalent est alimenté à l'aide d'un groupe électrogène , assurez-vous qu'il est de type asynchrone. Avant d'acheter un groupe électrogène vous pouvez contacter notre Service Assistance Technique pour obtenir des informations sur les caractéristiques requises.
En cas d'utilisation de rallonge électrique, porter une attention particulière au rapport entre la section et la longueur du câble, pour ne pas altérer le bon fonctionnement de la machine à souder, voir le tableau suivant :

Section câble	Longueur recommandée
2.5 mm^2	6 - 7 m (19.69 – 22.97 ft)
4.0 mm^2	9 - 11 m (29.53 – 36.09 ft)
6.0 mm^2	15 - 17 m (49.21 – 55.77 ft)

ATTENTION: il est toujours recommandé d'utiliser des câbles totalement déroulés.

Instructions de sécurité

Quand vous utilisez le poste de soudage polyvalent, assurez-vous de suivre les normes et lois de sécurité et de lutte contre les accidents en vigueur.

Connexions électriques

Connexion à une source électrique

Le tableau électrique de chantier auquel est reliée la machine à souder devra être de type asynchrone et répondre aux normes de sécurité en vigueur dans le pays d'utilisation. La prise électrique à laquelle vient se brancher la machine à souder devra être protégée à l'aide d'un interrupteur différentiel et devra être équipée d'une prise de terre adéquate. La prise du tableau devra avoir une classe de protection minimale IP 44.

Raccordements électriques des appareils utilisés

Toutes les connexions électriques entre le tableau de chantier et la machine à souder devront être effectuées à l'aide de câbles résistants à l'abrasion et aux produits chimiques communs ; les éventuelles rallonges électriques devront être conformes aux spécifications de ce manuel et avoir une section suffisante en rapport avec la puissance requise par la machine à souder.

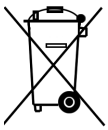
Utilisation correcte et stockage

Afin de diminuer les risques d'électrocution, la machine à souder devra être utilisée et stockée conformément aux règles suivantes:

- Eviter les connexions volantes non conformes aux normes en vigueur.
- Eviter absolument tout contact physique avec les points sous tension..
- Ne jamais débrancher la prise de courant en tirant sur le câble ou en éloignant la machine de la source de courant.
- Ne pas traîner, transporter ou soulever les appareils en se servant des câbles.
- Ne pas marcher ou déposer des objets lourds, tranchant ou trop chauds (plus de 70°C) sur les câbles car cela pourrait endommager l'isolation.
- Ne pas utiliser la machine à souder dans une zone inondée : s'assurer toujours que les gants, chaussures et autres dispositifs de sécurité de la personne soient secs.
- Ne jamais asperger de l'eau ou un autre liquide sur la machine à souder multifonctions.
- Contrôler l'isolation des câbles électriques et de toute autre partie de la machine périodiquement et suite à toute anomalie. L'infiltration de saleté ou d'humidité peut altérer le fonctionnement de la machine à souder.
- Ne pas utiliser la machine à souder dans un environnement climatique critique comme une pluie battante ou un temps orageux avec des éclairs.
- Effectuer un nettoyage soigné régulièrement, en prenant soin de ne pas utiliser des substances appropriées, qui ne risque pas d'altérer l'isolation des composants. Ne pas utiliser de solvants, essences ou substances abrasives.
- Entreposer la machine à souder dans un endroit sec et sûr.
- S'assurer de débrancher la machine à souder à la fin du travail et pendant les pauses.
- Avant de ré-utiliser la machine à souder, s'assurer que l'on n'est pas en présence de panne.
- Toujours porter des lunettes de protection pendant le soudage.

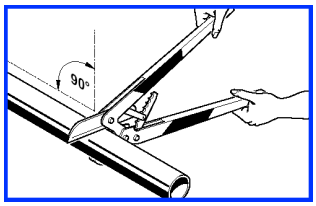
Traitement des appareils électriques et électroniques

(Décret de loi du 25 Juillet 2005, n° 151)
Le décret de loi ci dessus établit les mesures et les procédures destinées à prévenir la production de rejets d'appareils électriques et électroniques, promouvoir le remplacement, le recyclage et toute autre forme de récupération en vue de réduire la quantité de déchets au maximum.
Ne pas considérer cette machine à souder comme un déchet domestique. Demander à votre distributeur les possibilités de reprise en vue de l'achat d'une nouvelle machine.
Attention : Des sanctions sont prévues en cas de mise au rebut abusive.

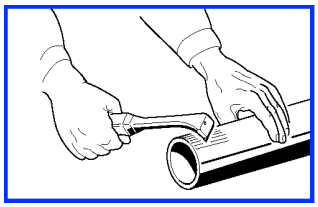


Préparation du soudage

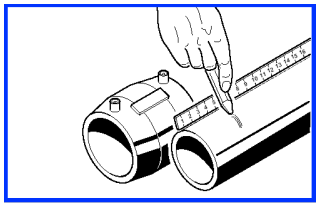
Pour effectuer un soudage correct, **TOUTES** les étapes suivantes doivent être scrupuleusement suivies :



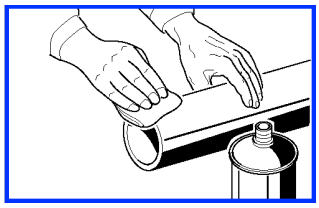
1. Couper le tube perpendiculairement en utilisant un coupe tube approprié



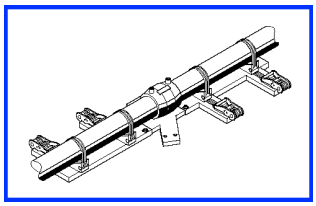
2. Gratter la superficie du tube de façon uniforme et au moins 1 cm de plus que la longueur d'emboîture du raccord en utilisant un gratteur adéquat.



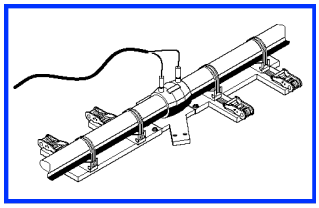
3. Marquer la longueur de d'emboîture sur le tube (égale à la ½ longueur du manchon) à l'aide d'un marqueur spécial.



4. Nettoyer toute poussière, terre, graisse ou toute autre trace de saleté présente sur partie à souder du tube ainsi qu'à l'intérieur du raccord.



5. Aligner les tubes avec un positionneur après avoir inséré le raccord et maintenir l'assemblage fixe pendant toute la phase de soudage et aussi de refroidissement.



6. Il est maintenant possible de procéder au soudage du raccord sur le tube en branchant les câbles sur les connecteurs du raccord en contrôlant le temps et la tension de soudage.

Entrée des paramètres généraux

NOTE PREMIMINAIRE: si lors de la mise sous tension de la machine à souder il apparaît le message « REVISION SUIVANT UNI 10566 », contacter le centre d'assistance pour programmer l'intervention de maintenance.

Après la mise sous tension de la machine à souder l'écran de la machine montre la vision ci contre:

GECO SYSTEM	Nom du fournisseur de la machine à souder
(F)	langage de la machine
S.R: .	Version de révision du logiciel
Level:	Indique le niveau opérationnel de la machine (ils sont au nombre de 3). Niveau 1 = Simplifié, Niveau 2 = Normal, Niveau 3 = Traçabilité complète.
Mainten. in	Il indique le nombre de jours restant avant la prochaine maintenance / étalonnage.

GECO SYSTEM (F)

S.R. ___Level_2_
Révision Demandé
_____

Sans presser sur aucune touche, après quelques secondes l'écran montre le N° de série de la machine utilisée.

Pour revenir à l'écran précédent, presser sur la touche ESCAPE (ESC).

Numéro Serial

_____

Si aucune touche n'est pressée par l'opérateur, après quelques secondes l'écran de la machine montrera automatiquement une fenêtre indiquant la date et l'heure. Pour modifier une valeur, presser la touché (⬆) , puis, presser soit (⬆) ou (⬇), pour afficher la valeur souhaitée. Après avoir réglé les valeurs correctes, presser sur ENTER (ENT) pour confirmer. Pour revenir à l'écran précédent, presser sur la touche ESCAPE (ESC).

Heure Date

_____ _____

A ce moment là on va choisir le mode de fonctionnement de la machine: soit le mode manuel (les données de soudage seront entrées manuellement) ou en mode code à barres (lecture du code à barres collé sur le raccord à l'aide d'un crayon optique). Dans ce cas aussi la sélection sera faite en pressant (⬆) (⬇), puis en pressant Enter (ENT) pour confirmer ou ESCAPE (ESC) pour revenir à l'écran précédent.
ATTENTION: nous vous rappelons que le MODE DE FONCTIONNEMENT MANUEL ne permet pas d'effectuer les essais de pression.

Mode d'Utilisation
Manuelle
Code a barres

Dans la fenêtre suivante, il vous sera demandé votre "Code opérateur ID".
La machine attendra quelques secondes l'entrée de ces données.
Sortir alors le crayon optique de son compartiment et lire le code à barres, (de la gauche vers la droite ou vice versa) de votre badge personnel (si vous en avez un). Dans ce cas, vos informations seront envoyées et stockées par la machine qui réglera automatiquement la langue de votre pays.

Code Operateur
"_____"

Si vous ne possédez pas de badge, presser ENTER (ENT) pour aller à l'écran suivant ou entrez votre code opérateur manuellement. Pour l'entrée manuelle des données, utililiser (⬆) et/ou (⬇) pour faire défiler jusqu'au caractère souhaité. PRESSER Enter (ENT) pour confirmer puis passer au caractère suivant, ou, si c'est le dernier caractère pour confirmer le code.

Code Operateur
"AT1710"
Expiré 1/2009

ATTENTION: dés que vous n'utilisez plus le crayon optique replacez le dans son compartiment de protection.

Une fois que le code opérateur a été lu, la date d'expiration de la carte opérateur sera affichée pendant quelques secondes: presser ENTER (ENT) , la machine ira à l'écran suivant dans lequel il sera possible d'insérer les données relatives au lieu du chantier.
Pour l'entrée des données , utiliser (⬆) et (⬇) puis confirmer avec ENTER (ENT).

Chantier

_____

Une fois confirmé, la machine ira à l'écran suivant, ou l'opérateur pourra choisir d'entrer des informations complémentaires qui seront mémorisées et imprimées sur le rapport de soudage.
Dans ce cas, entrer les données en utilisant les touches (⬆) (⬇) puis appuyer sur ENTER (ENT) pour confirmer.

Information

_____

Après avoir rentré ces dernières données on peut commencer la procédure relative au soudage.

Réglage de la langue

Pour régler la langue de votre pays, mettre sous tension la machine, et attendre l'affichage de l'écran ci contre (ou I, comme italien, indique la sélection de la langue). Maintenant presser sur (⬆) pour sélectionner la langue de votre choix puis appuyer sur (ENT) pour confirmer**.**

GECO SYSTEM (F)
S.R. ___Level_2_
Revis. dans

Soudage en mode manuel

Comme vous vous rappelez sûrement dans un paragraphe précédent, pour lequel il faut introduire tous les paramètres (type de raccord, temps et tension de soudage), ce mode n'autorise pas d'effectuer des tests de pression.

Pour sélectionner le mode de soudage manuel, sélectionner « Manuel » et presser ENTER (ENT)**.**

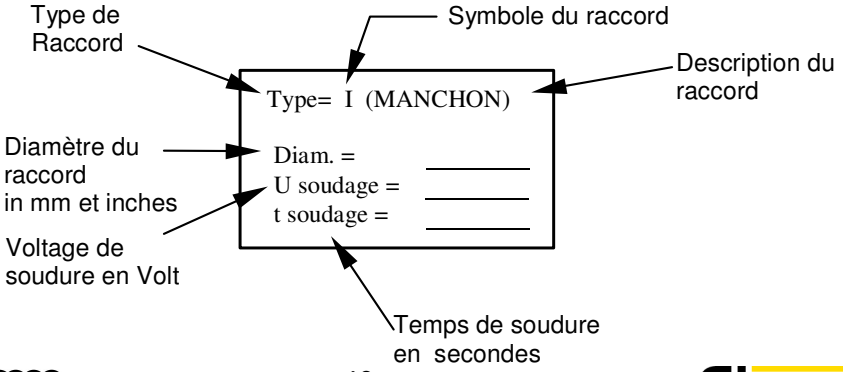
Mode d'Utilisation
→ Manuelle
Code a barres

Soudage

Dans la fenêtre suivante il est demandé quel type d'opération vous voulez réaliser,

Pour commencer le soudage sélectionner "Soudage" puis presser ENTER (ENT)**.**
Après avoir renseigné les paramètres généraux (code opérateur ID et toutes les autres informations) et avoir connecté la machine au raccord à souder à l'aide du câble prévu à cet effet, on peut rentrer les paramètres de soudage indiqués sur le code à barre du raccord en utilisant les touches (⬆) (⬇) puis sur ENTER (ENT) pour confirmer.
Après avoir terminé l'entrée des données l'écran montrera les indications suivantes:

Opération
→ Soudure
Décharger Mémoire
Effacer Mémoire



Après avoir contrôlé à nouveau les paramètres , appuyer sur ENTER (ENT) pour confirmer ou ESCAPE (ESC) pour annuler et retourner à l'écran précédent.

Si vous n'avez pas encore branché le raccord l'écran suivant vous demandera de le faire.

Connecter Raccord

Après avoir branché le raccord presser ENTER (ENT) pour continuer.

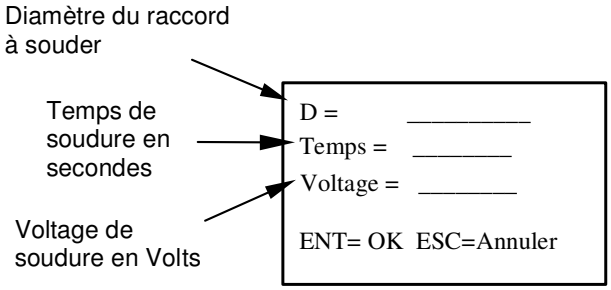
Connecter Raccord
Racc = _____
Appuyer [ENT]

Dans la fenêtre suivante le message rappelle à l'opérateur qu'avant de souder, il est nécessaire effectué toutes opérations préliminaires de préparation (grattage/nettoyage).

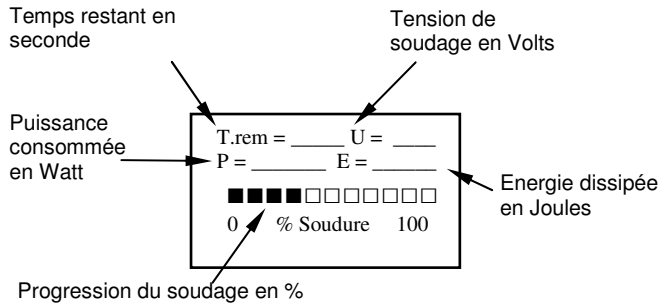
Gratter ?Nettoyer ?
Oui [ENT] No [ESC]

Vous devez aussi vous souvenir que pour effectuer un bon soudage, il est nécessaire d'utiliser un positionneur. Presser ENTER (ENT) pour continuer et ESCAPE (ESC) pour retourner à l'écran suivant.
Un résumé des données déjà entrées apparaîtra sur l'écran comme ci dessous:

Aligné ?
Oui [ENT] No [ESC]



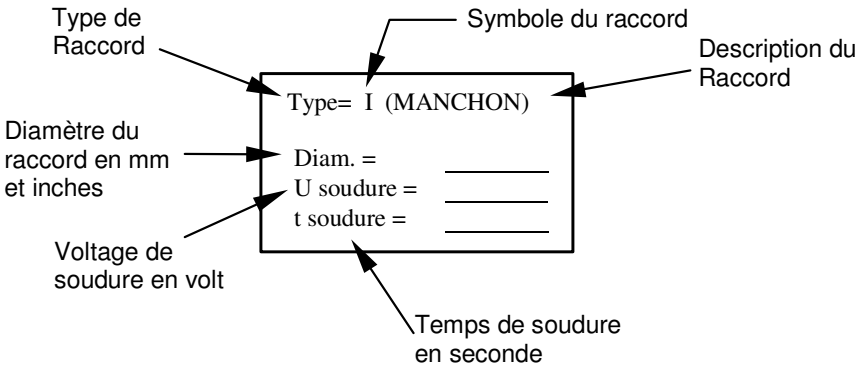
En appuyant su ENTER (ENT) vous allez commander le départ du cycle de soudage et l'écran suivant s'affichera:


Temps restant en seconde
Tension de soudage en Volts
Puissance consommée en Watt
T.rem = _____ U = ____
P = _____ E = _____
0 % Soudure 100
Energie dissipée en Joules
Progression du soudage en %

Un signal sonore indique la fin du soudage et les informations de l'écran ci contre s'affichent. Presser ⇧ un rapport de soudage détaillé.

Soudure OK
Soudure N° 00
+=Données Terminales
Déconnecter Raccord

Presser ENTER (ENT) pour effectuer un autre soudage avec les mêmes paramètres:



Ou alors, presser ESCAPE (ESC) pour rentrer de nouveaux paramètres.

Chantier
_____

Chargement de la mémoire vers le D.L.U.

Cette fonction est actuellement en phase de certification.

Opération
Soudure
→Décharger Mémoire
Effacer Mémoire

Effacement de la mémoire (rapports de soudage)

Opération
Soudure
Décharger Mémoire
→Effacer Mémoire

Sélectionner Erase Memory dans le menu principal, presser ENTER (ENT) pour afficher la page ci contre. Presser à nouveau ENTER (ENT) pour confirmer l'effacement ou ESCAPE (ESC) pour revenir au menu précédent.

Confirmation ?

Oui [ENT] No [ESC]

Soudage par lecture code à barres et test de pression

Après avoir entré les paramètres généraux, si vous avez choisi d'effectuer un soudage en mode code à barres une fenêtre s'affichera contenant le menu vous permettant de choisir entre deux modes différents :

Opération
→ Soudure
Test Unit

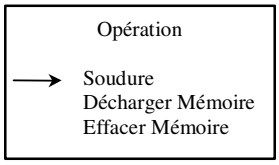
Mode soudage
Cette sélection vous donne la possibilité d'effectuer un électro-soudage à l'aide de la lecture code à barre.
Mode test de pression
Cette sélection permet d'effectuer un test d'étanchéité du réseau.

Opération
Soudure
→ Test Unit

Pour sélectionner le mode voulu, utiliser les touches ⇧ ⇩ et presser sur ENTER (ENT) pour confirmer. Presser ESCAPE (ESC) pour revenir à l'écran précédent.

Fonctionnement en mode soudage

Après avoir mis sous tension la machine à souder, complété les paramètres généraux et sélectionné le mode soudage l'écran ci contre s'affichera. Utiliser les touches ⇧ ⇩ pour sélectionner la fonction requise puis confirmer en appuyant sur ENTER (ENT). Presser ESCAPE (ESC) pour revenir à l'écran précédent.



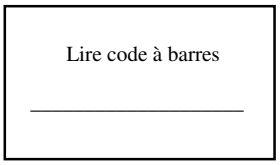
Soudage
Démarre un cycle de soudage

Chargement mémoire
Charge la mémoire vers le DLU.

Effacement mémoire
Efface les données de soudage de la mémoire de la machine.

Soudage

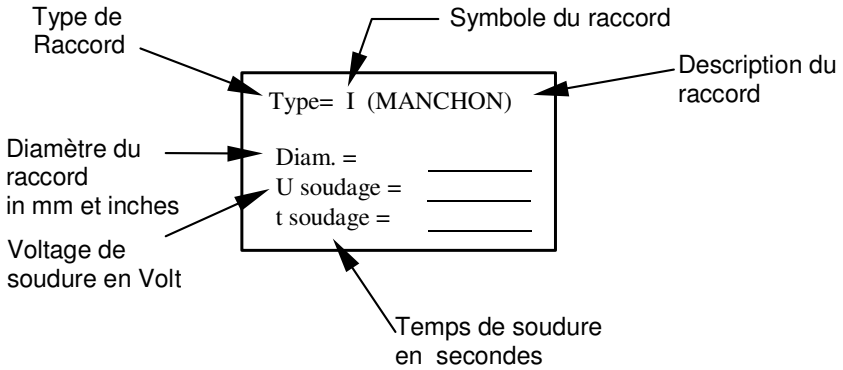
Connecter la machine à souder au raccord à l'aide des câbles fournis. L'écran affiche alors le message suivant :



Lire alors le code à barres du raccord avec la pointe du crayon optique.

Après la lecture, l'écran affichera le message suivant:

NOTE: L'affichage de l'écran ci dessous et donné comme exemple; ces paramètres changeront en fonction du type et du diamètre du raccord à souder.



Si le raccord n'est pas encore branché l'écran suivant vous demandera de le faire.

```
Connecter Raccord
```

Quand le raccord est branché, presser ENTER (ENT) pour continuer.

```
Connecter Raccord
Racc = _________
Appuyer  ENT
```

Le temps de soudage sera automatiquement ajusté en fonction de la température ambiante du lieu du chantier.

Presser ENTER (ENT). Dans la fenêtre suivante le message rappelle à l'opérateur qu'avant de souder, il est nécessaire effectué toutes opérations préliminaires de préparation (grattage/nettoyage).

```
Gratter/Nettoyer ?

Oui [ENT]  No [ESC]
```

Vous devez aussi vous souvenir que pour effectuer un bon soudage, il est nécessaire d'utiliser un positionneur. Presser ENTER (ENT) pour continuer ou ESCAPE (ESC) pour revenir à l'écran précédent.

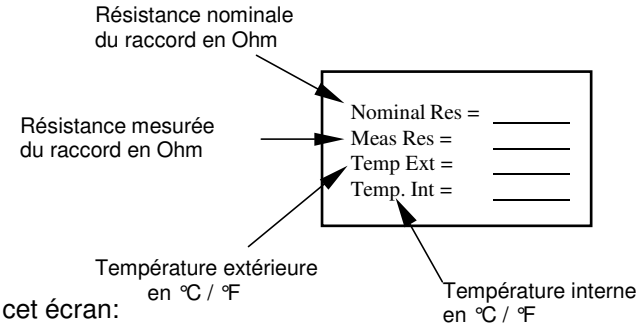
```
Alignè ?

Oui [ENT]  No [ESC]
```

Le poste de soudage affiche l'écran suivant avec les informations :

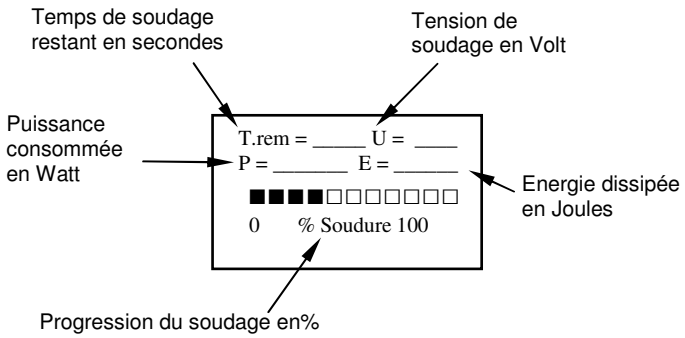
- D = Diamètre du raccord;
- Temps = Temps de soudage;
- Voltage = Tension de soudage.

Après avoir vérifié ces informations, presser sur ENTER (ENT) pour lancer le soudage.
Si les câbles de soudage ne sont pas déjà connectés au raccord, l'écran affichera un message d'erreur (erreur 31). Presser ESCAPE (ESC) pour revenir au menu principal du mode soudage.
Si le raccord est connecté, le cycle de soudage démarre et l'écran suivant s'affiche :

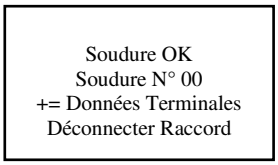
```
D = _____  T =  I_____
Temps =_____
Voltage = _____
ENT=OK  ESC=Annuler
```



suivi par cet écran:



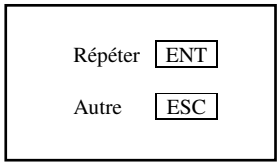
Un signal sonore indique la fin du cycle de soudage alors que l'écran indique les informations comme ci contre. Presser la touché pour afficher un rapport de soudage détaillé.



Après avoir déconnecté les câbles du raccord, la fenêtre suivante vous demande de choisir entre :

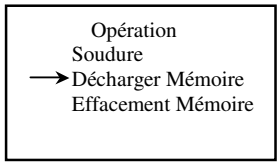
presser ENTER (ENT) (Répéter) pour afficher l'écran sur lequel il est demandé de lire le code à barre du prochain raccord à souder..

ou presser ESCAPE (ESC) (Autre) pour retourner à l'écran d'entrée d'informations du chantier.



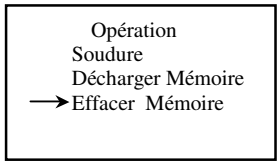
Chargement des données vers le D.L.U.

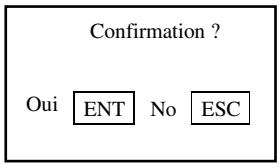
Cette fonction est actuellement en phase de certification.



Effacement de la mémoire (rapports de soudage)

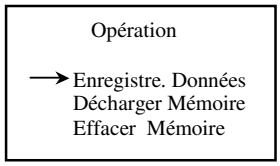
Sélectionner Erase Memory dans le menu principal, presser ENTER (ENT) pour afficher la page ci contre. Presser à nouveau ENTER (ENT) pour confirmer l'effacement ou ESCAPE (ESC) pour revenir au menu précédent.





Fonctionnement du mode de vérification de la pression

Après avoir choisi le mode de test de pression, l'écran ci contre s'affiche. Utiliser les touches (↑) (↓) pour sélectionner la fonction requise puis confirmer en appuyant sur ENTER (ENT). Presser ESCAPE (ESC) pour retourner à l'écran précédent.



Enregistrement de données
Lance l'enregistrement des données

Chargement de la mémoire vers le D.L.U.
Cette fonction est actuellement en phase de certification.

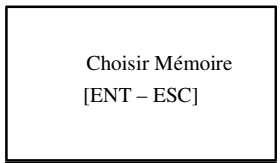
Effacement de la mémoire
Efface toutes les données concernant les tests de pression de la mémoire de la machine à souder polyvalente.

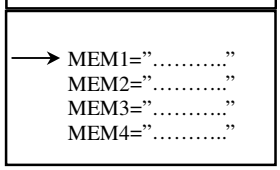
Enregistrement des données

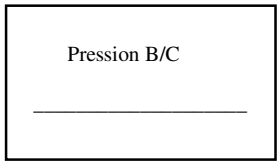
ATTENTION: Avant de commencer le test de pression, assurez-vous que l'unité de test est correctement connectée au poste à souder polyvalent, à la source de fluide sous pression (air comprimé ou bouteille d'azote) ainsi qu'au système à tester (voir le schéma sur la mallette). Assurez-vous aussi que vous avez en votre possession le code à barres pour le test de pression.

Après avoir confirmé votre choix, l'écran ci contre s'affiche. Presser soit ENTER (ENT) pour continuer ou ESCAPE (ESC) pour revenir à l'étape précédente.
La lecture faite pendant le test de pression pourra être mémorisée dans huit mémoires de 500 paramètres chacune; utiliser les touches (↑) (↓) pour sélectionner la mémoire choisie puis appuyer sur ENTER (ENT) pour confirmer ou ESCAPE (ESC) pour retourner au menu précédent.
Si la mémoire sélectionnée n'a pas été utilisée précédemment, il n'y aura aucune information à côté du numéro de mémoire (MEM1, MEM2, etc…). Le système entrera automatiquement dans ce champ le texte contenu dans le champ « Informations » renseigné dans la phase d'entrée des paramètres généraux.
Après avoir sélectionné la mémoire, l'écran suivant s'affiche; sortir le crayon optique de son emplacement et lire le code à barres, celui qui contient les paramètres suivants:

- Nom du protocole de test



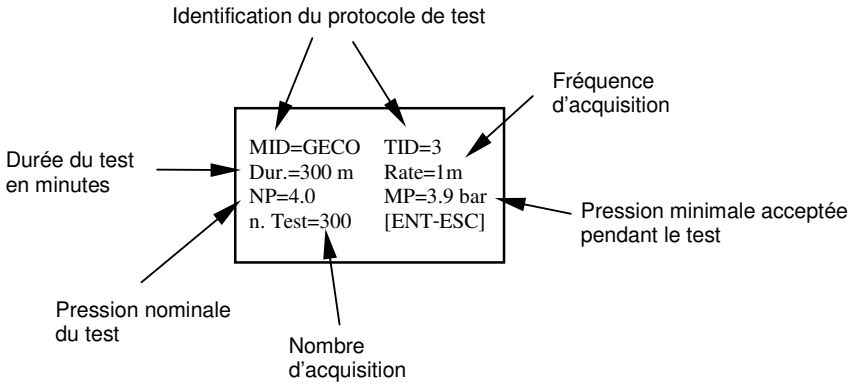




- Pression de test
- Alarme de pression basse
- Fréquence d'acquisition des données
- Unité de mesure

Veuillez voir ci dessous l'écran qui apparaît à ce moment là:

NOTE: L'écran suivant est seulement un exemple ; les paramètres pourront changer en fonction du code à barres utilisé.



Après avoir vérifié l'exactitude des données, confirmer en appuyant sur ENTER. La machine à souder demande alors à l'opérateur de confirmer que le modèle de l'unité de test de pression utilisé est correct. Vérifier que le numéro d'identification imprimé sur le boîtier aluminium est identique à celui demandé par la machine puis appuyer sur ENTER.

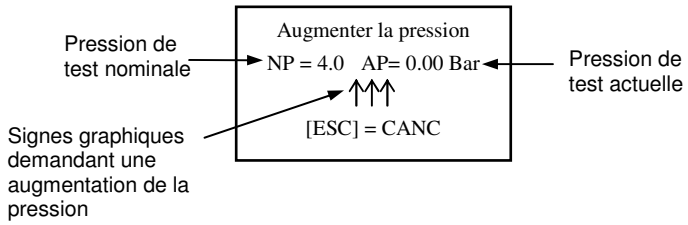
Brancher Test Unit

Model 2

APPUYER [ENT]

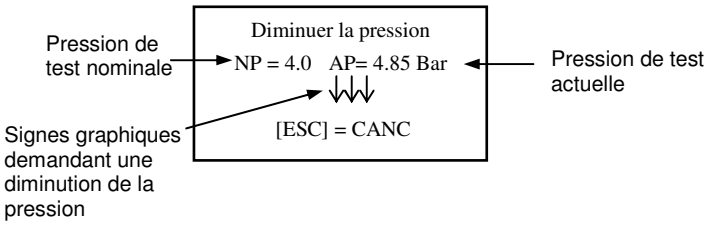
Si le modèle de l'unité de test de pression est différent du modèle requis par la machine à souder, contacter votre revendeur local ou alors notre représentant agréé pour la maintenance Geco System.

Le réseau *ELOFIT* à tester peut maintenant être mis sous pression; l'écran montrera alors les indications suivantes :


Pression de test nominale
Augmenter la pression
NP = 4.0 AP= 0.00 Bar
Pression de test actuelle
[ESC] = CANC
Signes graphiques demandant une augmentation de la pression

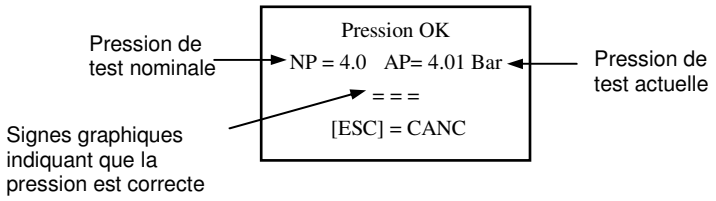
Pour augmenter la pression procéder comme suit :

1. Fermer la vanne de sortie de l'unité de pression.
2. Ouvrir lentement la vanne de remplissage de l'unité de test et la laisser ouverte jusqu'à ce que la pression lue sur l'écran atteigne la valeur nominale. Si la pression lue dépasse de 2,5% la valeur nominale, l'écran suivant apparaît :


Pression de test nominale
Diminuer la pression
NP = 4.0 AP= 4.85 Bar
Pression de test actuelle
[ESC] = CANC
Signes graphiques demandant une diminution de la pression

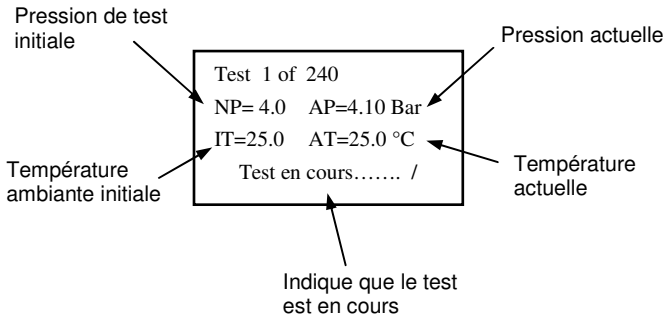
Pour diminuer la pression procéder comme suit:

1. Ouvrir légèrement la vanne de purge de l'unité de test.
2. Quand il apparaît le tableau suivant, refermer rapidement la vanne de purge.


Pression de test nominale
Pression OK
NP = 4.0 AP= 4.01 Bar
= = =
[ESC] = CANC
Pression de test actuelle
Signes graphiques indiquant que la pression est correcte

Votre machine polyvalente est alors prête pour commencer le test.

Presser ENTER (ENT) pour commencer l'enregistrement. Chaque pression lue est alors accompagnée d'un signal sonore et l'écran suivant s'affiche :



Si, pendant le test, la pression chute sous la barre de la pression minimale (MP), le message d'erreur montré ci contre s'affiche.

ERREUR n. 201
Basse pression
MP=3.9 AP=3.89
APPUYER [ESC]

Le test peut être interrompu à tout moment en appuyant sur ESCAPE (ESC). A la place de Test en cours on pourra lire sur l'affichage Fin de test et tout de suite après Message d'erreur 200.

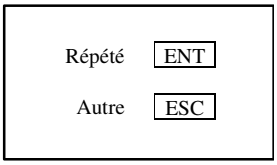
ERREUR n. 200
Arrêt par opérateur
APPUYER [ESC]

Si le test a été positif, l'écran affichera le texte ci contre.

Teste
complet

APPUYER [ESC]

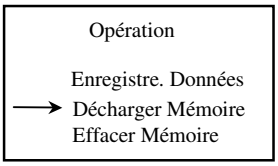
Dans tous les cas précédents en appuyant sur ESCAPE (ESC) la machine à souder multifonction montrera le message suivant :



Presser ENTER (ENT) pour retourner en arrière et lire le code à barres de test; presser ESCAPE (ESC) pour retourner à la saisie des paramètres généraux (informations chantier).

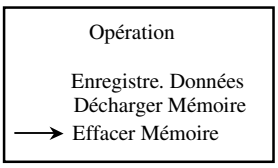
Transfert de mémoire vers le D.L.U.

Cette fonction est actuellement en phase de certification.



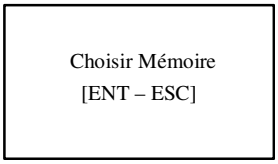
Effacement des rapports de test

Sélectionner la fonction Erase Memory pour effacer le contenu d'une mémoire spécifique. Après avoir sélectionné et confirmé cette option, l'écran ci contre s'affiche. Presser soit ENTER (ENT) pour continuer ou ESCAPE (ESC) pour revenir au menu principal.



Sélectionner la mémoire à effacer en utilisant les touches (↑) (↓) puis confirmer avec ENTER (ENT). L'écran ci contre s'affiche.

Presser soit sur ENTER (ENT) pour confirmer l'effacement ou sur ESCAPE (ESC) pour revenir à l'écran précédent.



Transfert des données

Aussi bien les rapports de soudage que ceux de test de pression, peuvent être transférés à l'aide du Logiciel de Transfert de Données (Référence Elofit : 12EDP900) qui se trouve sur le CD-ROM ELOFIt Elofit Download Program (EDP).

Installation de ELOFIT EDP.

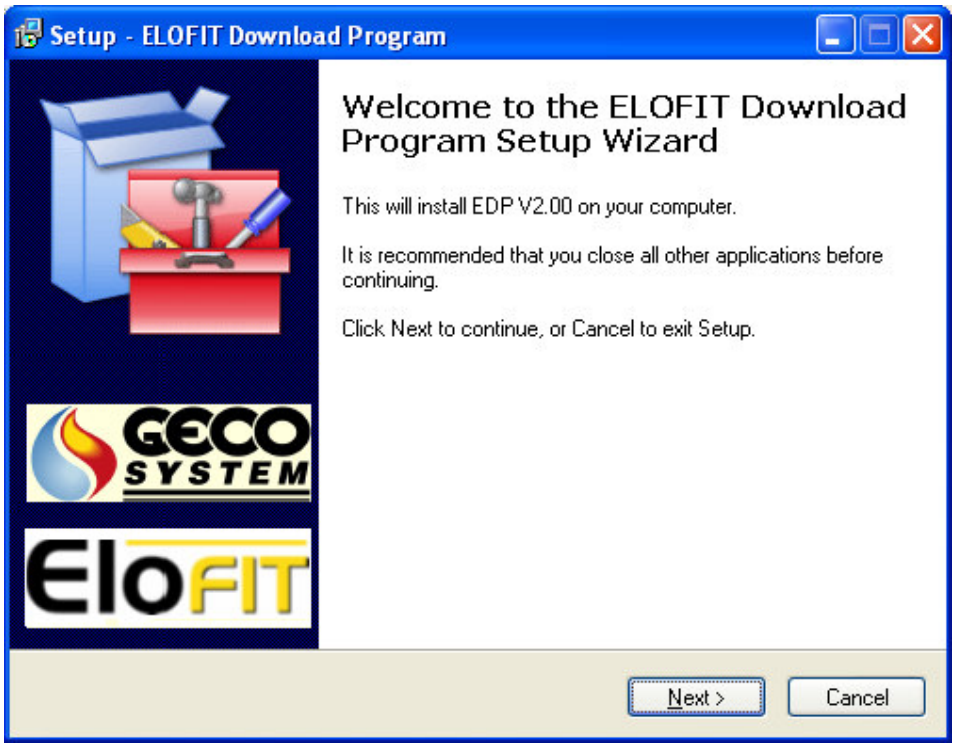
Système requis: Windows XP-SP2
Excel® 2000/XP/2002/2003

NOTE: au moment de la rédaction de ce manuel nous n'avons pas d'indications sur la possibilité d'utiliser notre programme avec Excel® 2007.

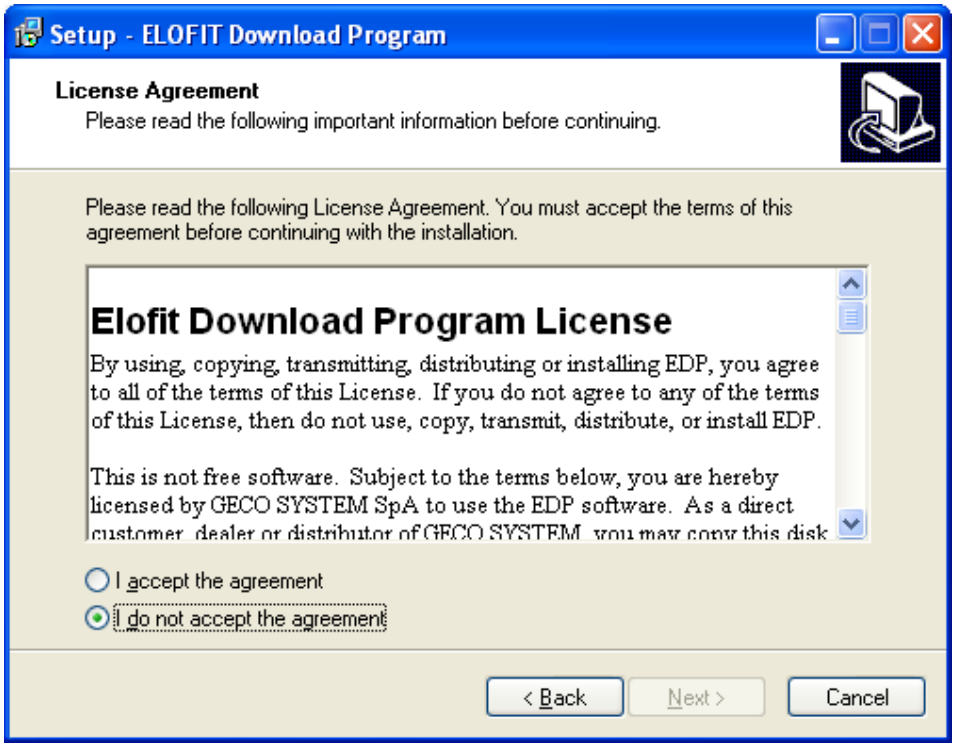
Nous vous recommandons de fermer tous les programmes avant de commencer l'installation du logiciel EDP.

Mettre le CD-ROM dans le lecteur.

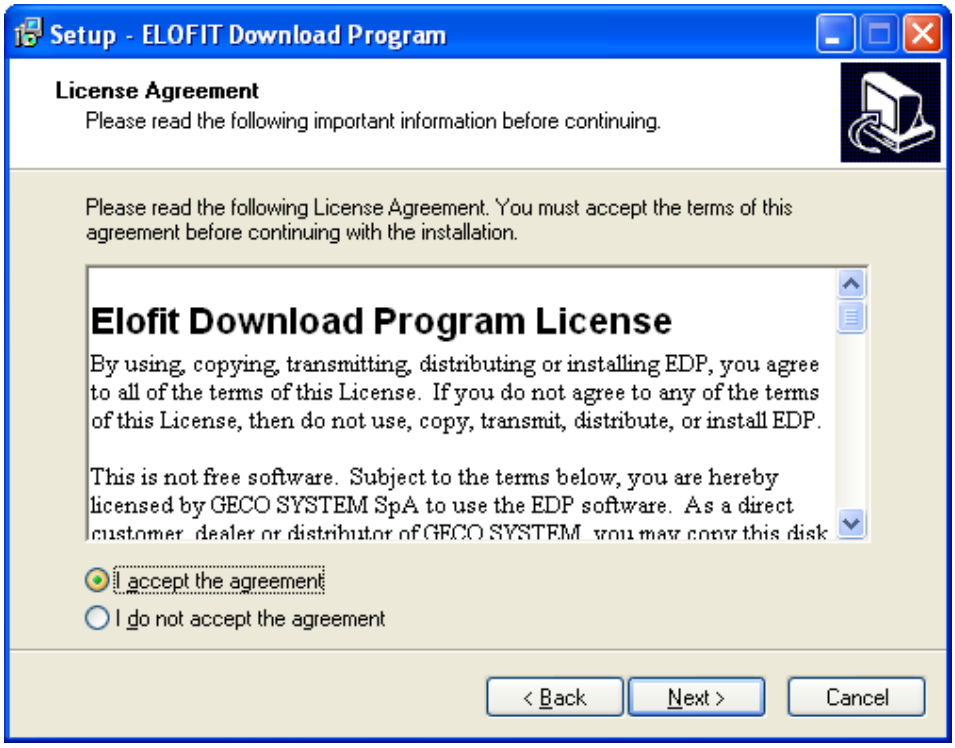
Ce logiciel est Auto-Install, attendre le lancement de l'application d'installation.
L'écran suivant s'affiche :


Setup - ELOFIT Download Program
Welcome to the ELOFIT Download Program Setup Wizard
This will install EDP V2.00 on your computer.
It is recommended that you close all other applications before continuing.
Click Next to continue, or Cancel to exit Setup.
GECO SYSTEM
EloFIT
Next >
Cancel

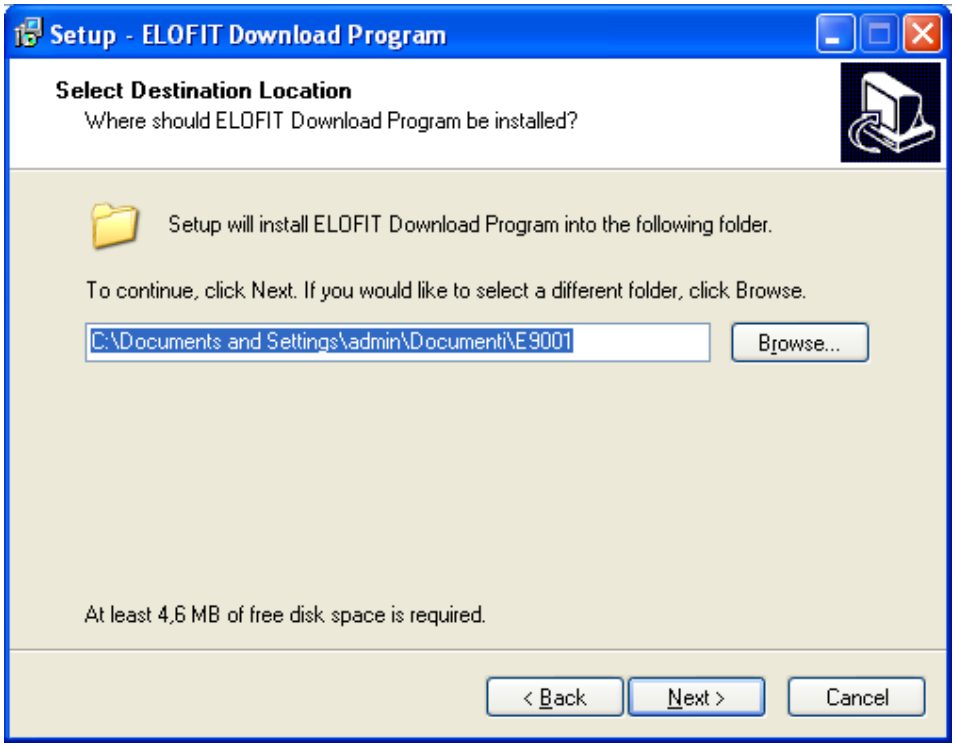
Cliquer sur Next> pour continuer et attendre l'affichage de l'écran suivant (License Agreement).


Setup - ELOFIT Download Program
License Agreement
Please read the following important information before continuing.
Please read the following License Agreement. You must accept the terms of this agreement before continuing with the installation.
Elofit Download Program License
By using, copying, transmitting, distributing or installing EDP, you agree to all of the terms of this License. If you do not agree to any of the terms of this License, then do not use, copy, transmit, distribute, or install EDP.
This is not free software. Subject to the terms below, you are hereby licensed by GECO SYSTEM SpA to use the EDP software. As a direct
I accept the agreement
I do not accept the agreement
< Back
Next >
Cancel

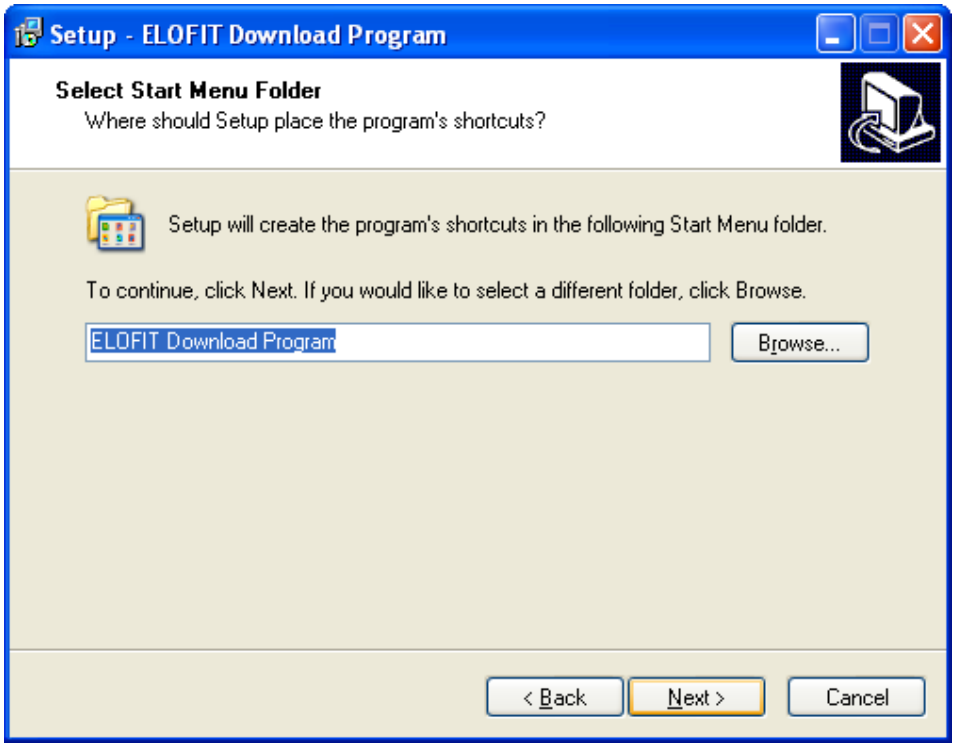
Sélectionner *I accept the agreement*.


Setup - ELOFIT Download Program
License Agreement
Please read the following important information before continuing.
Please read the following License Agreement. You must accept the terms of this agreement before continuing with the installation.
Elofit Download Program License
By using, copying, transmitting, distributing or installing EDP, you agree to all of the terms of this License. If you do not agree to any of the terms of this License, then do not use, copy, transmit, distribute, or install EDP.
This is not free software. Subject to the terms below, you are hereby licensed by GECO SYSTEM SpA to use the EDP software. As a direct
I accept the agreement
I do not accept the agreement
< Back
Next >
Cancel

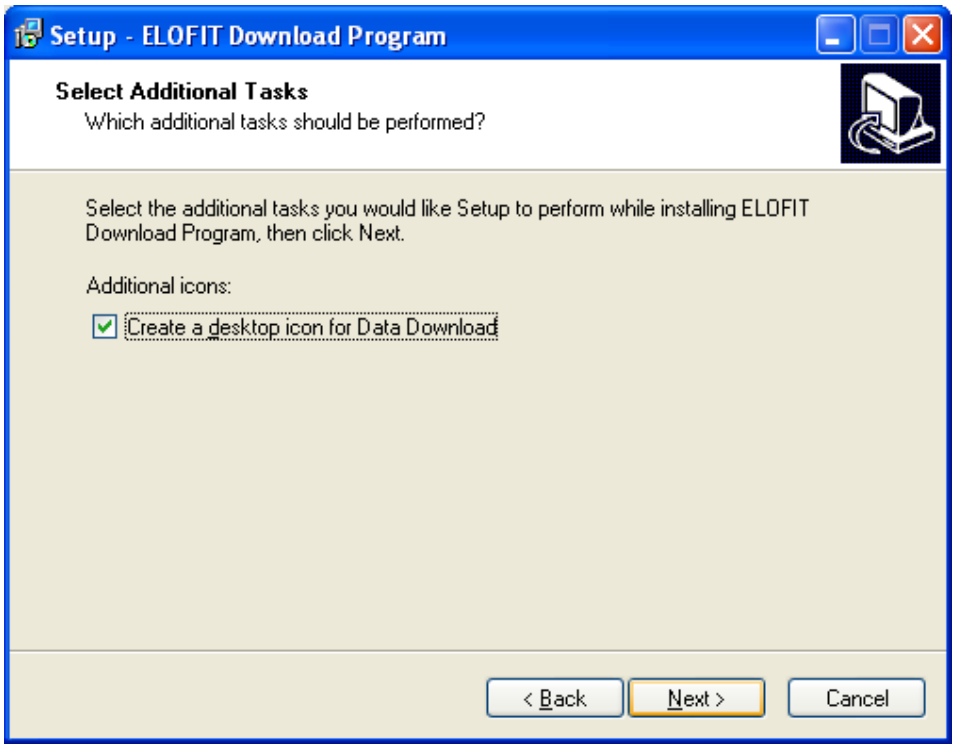
Cliquer sur Next> pour continuer et attendre l'affichage de l'écran suivant (Select Destination Location).


Setup - ELOFIT Download Program
Select Destination Location
Where should ELOFIT Download Program be installed?
Setup will install ELOFIT Download Program into the following folder.
To continue, click Next. If you would like to select a different folder, click Browse.
C:\Documents and Settings\admin\Documenti\E9001
Browse...
At least 4,6 MB of free disk space is required.
< Back
Next >
Cancel

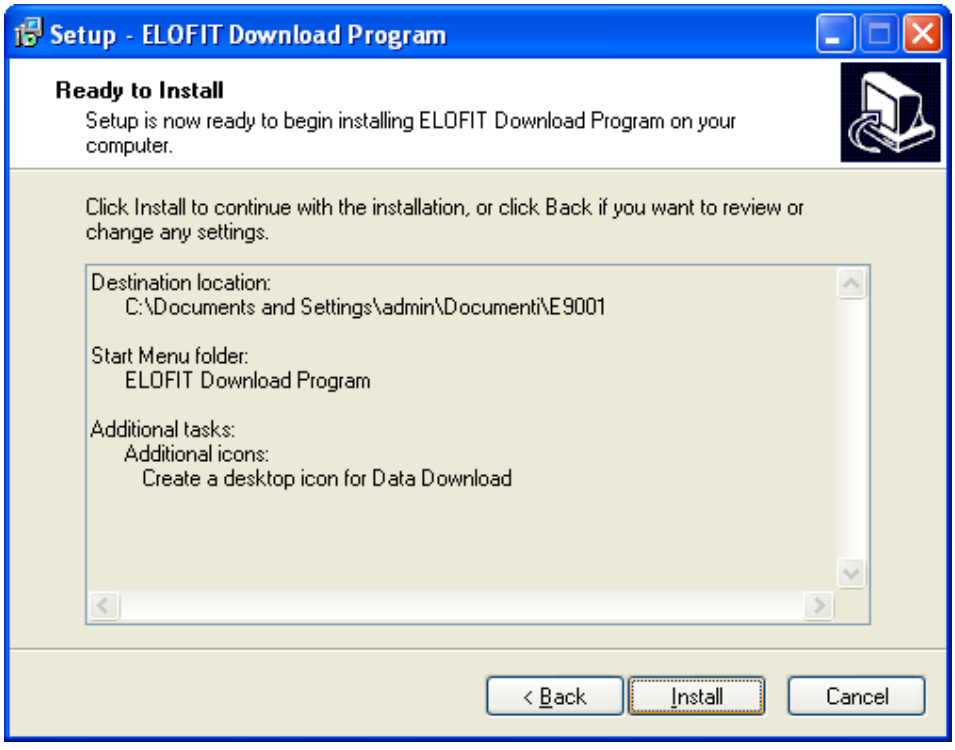
Il est possible de personnaliser le dossier de destination du programme de transfert de données (non recommandé) en utilisant le bouton Browse ou en remplaçant l'adresse de destination. Cliquer sur Next> pour continuer et attendre l'affichage de la page suivante (Select Start Menu Folder).


Setup - ELOFIT Download Program
Select Start Menu Folder
Where should Setup place the program's shortcuts?
Setup will create the program's shortcuts in the following Start Menu folder.
To continue, click Next. If you would like to select a different folder, click Browse.
ELOFIT Download Program
Browse...
< Back
Next >
Cancel

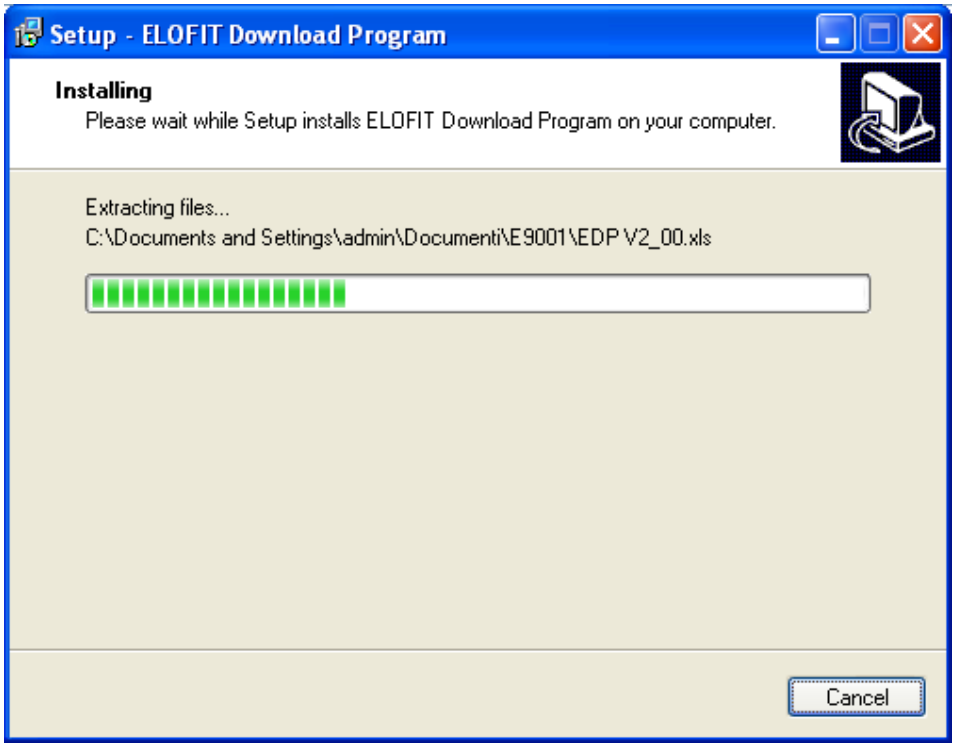
Il est possible de personnaliser le nom du dossier de destination du programme en cliquant sur Browse pour utiliser un dossier existant ou remplacer le nom par défaut en créant un nouveau. Cliquer sur Next> pour continuer et attendre l'affichage de la page suivante (Select Additionnal Tasks).


Setup - ELOFIT Download Program
Select Additional Tasks
Which additional tasks should be performed?
Select the additional tasks you would like Setup to perform while installing ELOFIT Download Program, then click Next.
Additional icons:
Create a desktop icon for Data Download
< Back
Next >
Cancel

Si vous souhaitez retirer de la sélection l'installation de tâches optionnelles, cliquer sur la petite case devant *Create a desktop icon for Data Download* pour retirer le sigle vert (option non recommandée). Presser sur Next> pour continuer et attendre l'affichage de la page suivante (Ready to Install).


Setup - ELOFIT Download Program
Ready to Install
Setup is now ready to begin installing ELOFIT Download Program on your computer.
Click Install to continue with the installation, or click Back if you want to review or change any settings.
Destination location:
C:\Documents and Settings\admin\Documenti\E9001
Start Menu folder:
ELOFIT Download Program
Additional tasks:
Additional icons:
Create a desktop icon for Data Download
< Back
Install
Cancel

Cliquer sur Next>. La fenêtre de progression d'installation du programme s'affiche.


Setup - ELOFIT Download Program
Installing
Please wait while Setup installs ELOFIT Download Program on your computer.
Extracting files...
C:\Documents and Settings\admin\Documenti\E9001\EDP V2_00.xls
Cancel

Attendre la fenêtre suivante de l'installation (Completing installation).

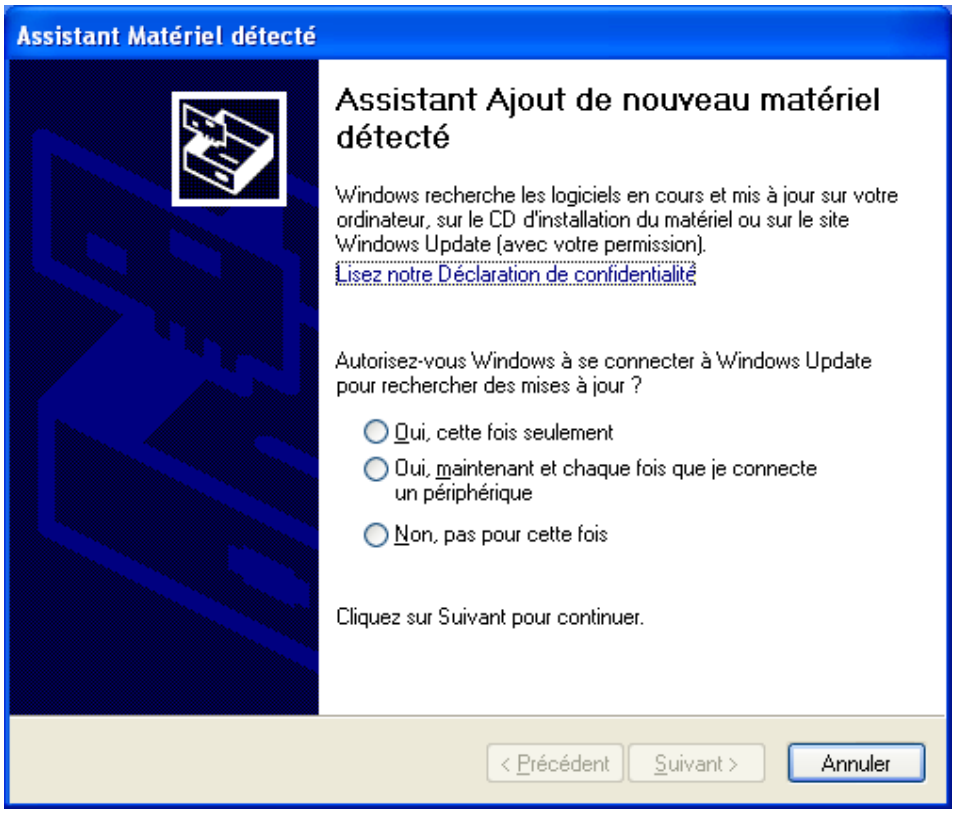
Setup - ELOFIT Download Program
Completing the ELOFIT Download Program Setup Wizard
Setup has finished installing ELOFIT Download Program on your computer. The application may be launched by selecting the installed icons.
Click Finish to exit Setup.
See Readme.txt
Launch Elofit Download Program
GECO SYSTEM
EloFIT
Finish

Il est possible d'enlever la sélection pour la visualisation du fichier d'information redme.txt ainsi que la sélection qui permet de lancer immédiatement le programme. Avant d 'appuyer sur Finish vérifier que cette dernière option n'est pas sélectionnée.

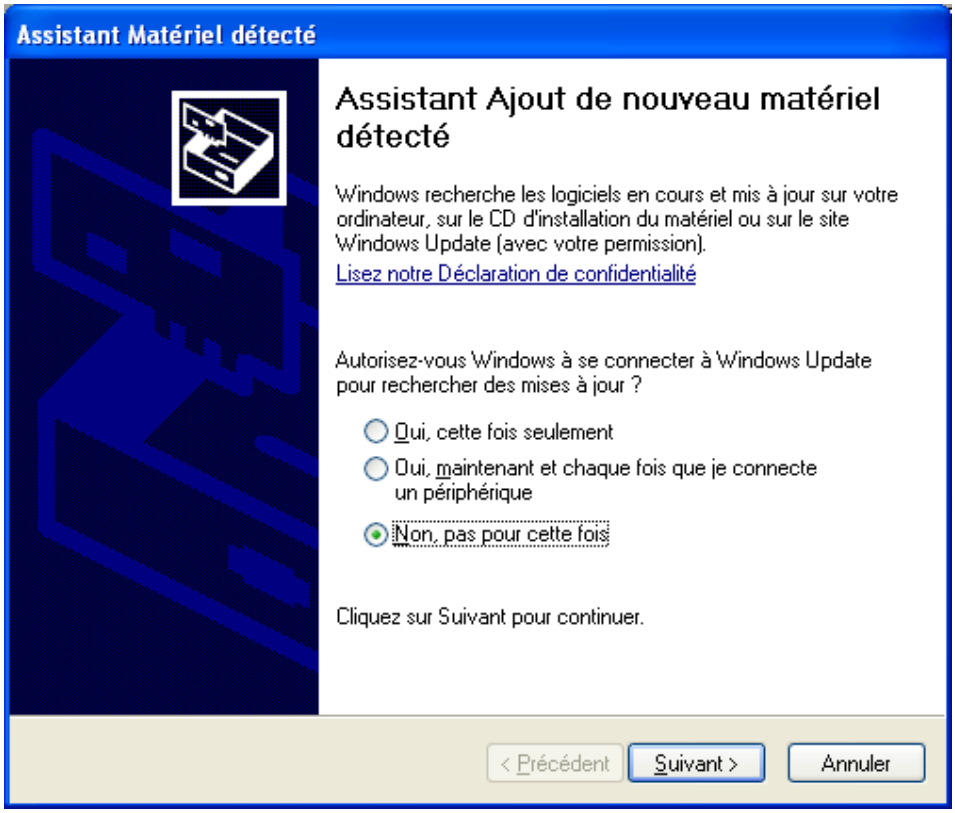
Installation du dispositif Bluetooth

NOTE: Effectuer l'installation du dispositif Bluetooth uniquement si votre ordinateur n'est pas équipé d'origine.
Si votre ordinateur est pré-équipé du dispositif Bluetooth, vérifier l'installation du périphérique Bluetooth dans le chapitre de ce manuel pour connecter et utiliser la machine à souder.
Système requis: Windows XP-SP2

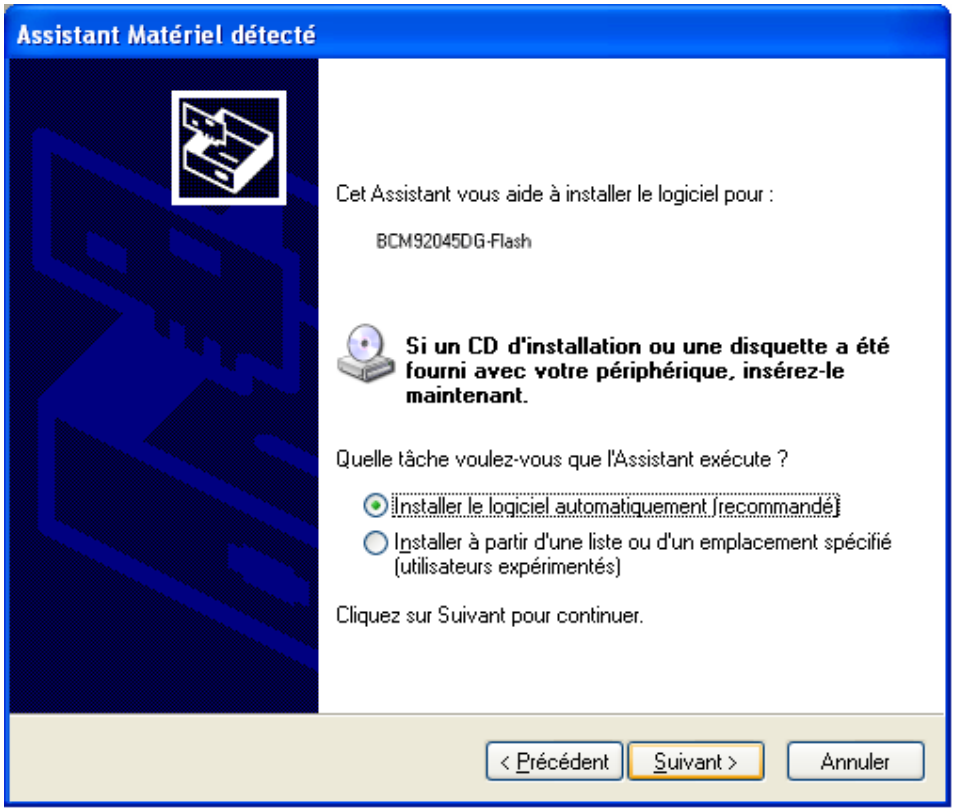
Brancher le dispositif Bluetooth (Adaptateur USB) inclus dans le kit fourni et le brancher sur un des ports USB. Le système devrait alors détecter et installer automatiquement le nouveau logiciel, par ailleurs, la procédure d'installation guidée du nouveau logiciel démarrera.
Dans le dernier cas, le CD-ROM d'installation Elofit EDP devra être présent dans le lecteur.
L'écran suivant s'affiche alors:


Assistant Matériel détecté
Assistant Ajout de nouveau matériel détecté
Windows recherche les logiciels en cours et mis à jour sur votre ordinateur, sur le CD d'installation du matériel ou sur le site Windows Update (avec votre permission).
Lisez notre Déclaration de confidentialité
Autorisez-vous Windows à se connecter à Windows Update pour rechercher des mises à jour ?
Oui, cette fois seulement
Oui, maintenant et chaque fois que je connecte un périphérique
Non, pas pour cette fois
Cliquez sur Suivant pour continuer.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Cliquer sur l'option *Non, pas pour cette fois* pour éviter d'effectuer la recherché de pilotes d'installation avec Windows Update.

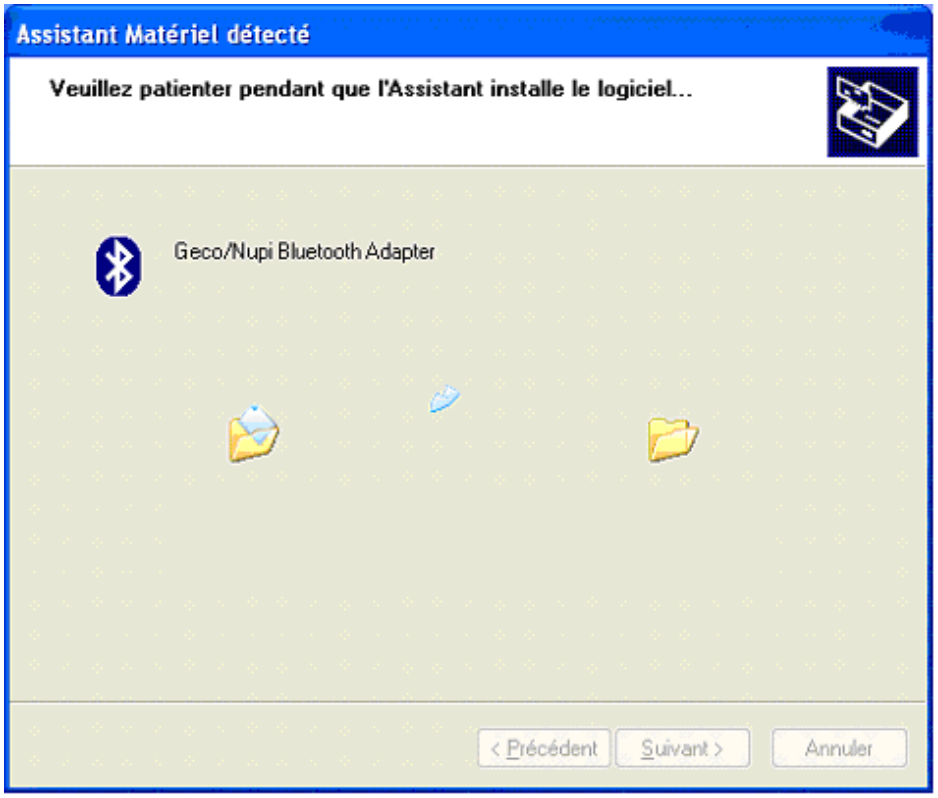

Assistant Matériel détecté
Assistant Ajout de nouveau matériel détecté
Windows recherche les logiciels en cours et mis à jour sur votre ordinateur, sur le CD d'installation du matériel ou sur le site Windows Update (avec votre permission).
Lisez notre Déclaration de confidentialité
Autorisez-vous Windows à se connecter à Windows Update pour rechercher des mises à jour ?
Oui, cette fois seulement
Oui, maintenant et chaque fois que je connecte un périphérique
Non, pas pour cette fois
Cliquez sur Suivant pour continuer.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Presser Suivant > pour continuer et passer à la fenêtre suivante.

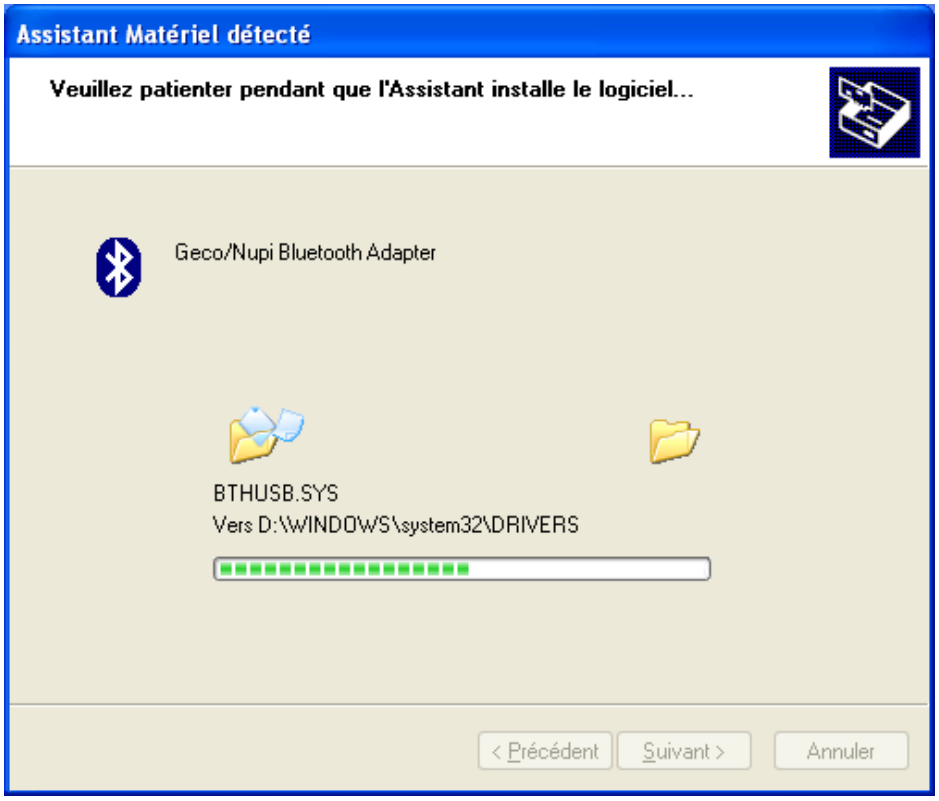

Assistant Matériel détecté
Cet Assistant vous aide à installer le logiciel pour :
BCM92045DG-Flash
Si un CD d'installation ou une disquette a été fourni avec votre périphérique, insérez-le maintenant.
Quelle tâche voulez-vous que l'Assistant exécute ?
Installer le logiciel automatiquement (recommandé)
Installer à partir d'une liste ou d'un emplacement spécifié (utilisateurs expérimentés)
Cliquez sur Suivant pour continuer.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Le périphérique que vous êtes entrain d'installer est spécifié. Appuyer sur le bouton Suivant > pour.

La phase d'installation du nouveau logiciel démarre alors.

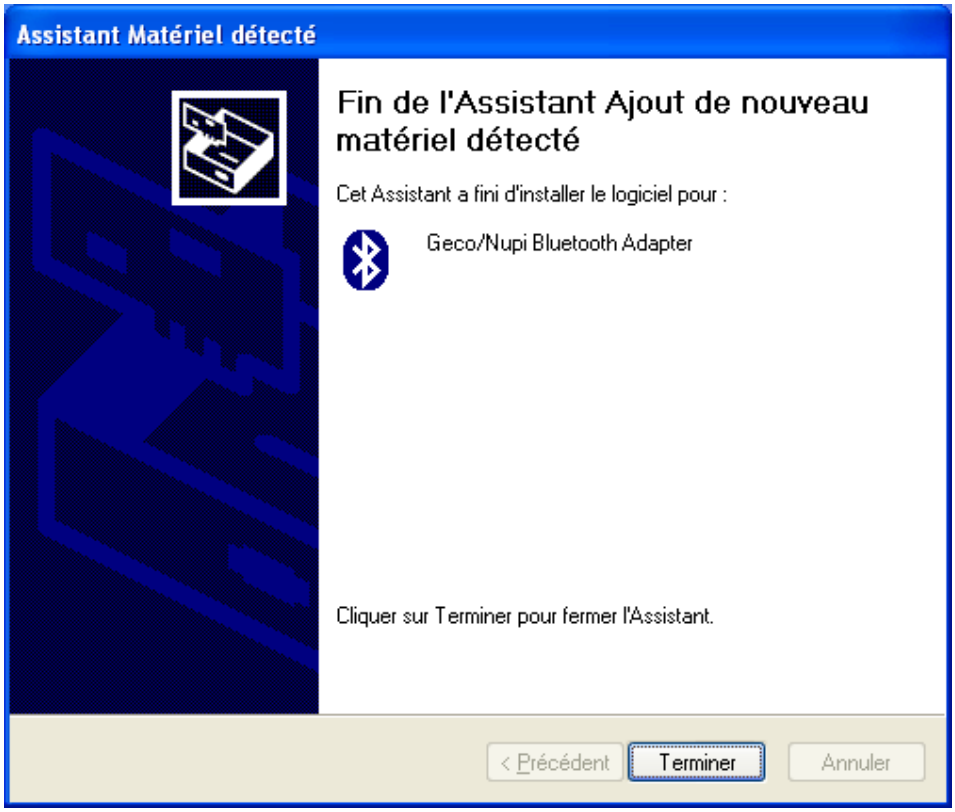


La fenêtre montre alors la progression de la procédure d'installation.



Attendre jusqu'à ce que la procédure soit terminée.

L’écran indique que l’installation est terminée.


Assistant Matériel détecté
Fin de l'Assistant Ajout de nouveau matériel détecté
Cet Assistant a fini d'installer le logiciel pour :
Geco/Nupi Bluetooth Adapter
Cliquer sur Terminer pour fermer l'Assistant.
< Précédent
Terminer
Annuler

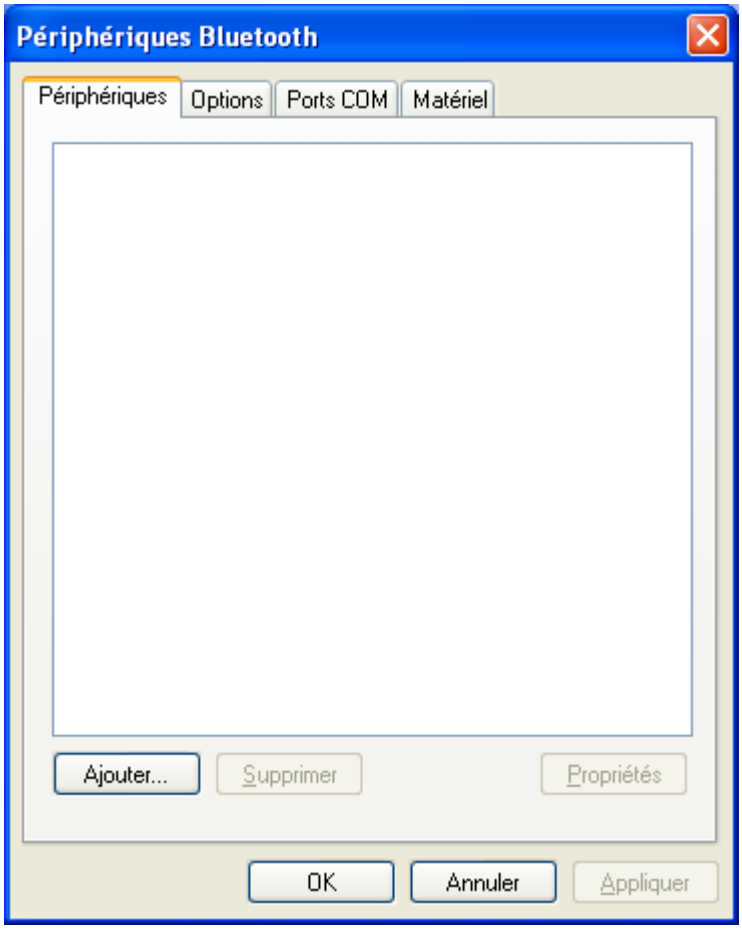
Cliquer sur Terminer pour finir la procédure d’installation.
Le système signale alors l’installation effective du nouveau logiciel confirmant qu’il est prêt à être utilisé.

Installation du périphérique Bluetooth

NOTE: L'installation du périphérique Bluetooth (machine à souder) doit être effectuée uniquement à la première utilisation de transfert de données. Lors des transferts suivants, il suffira d'allumer la machine.

Système requis: Windows XP-SP2

1. Allumer votre machine à souder 12E9001.
2. Si nécessaire, brancher le système Bluetooth (Adaptateur USB) sur un port USB de votre ordinateur
3. A partir du panneau de configuration de votre ordinateur aller dans la configuration Bluetooth.
   La fenêtre suivante s'ouvre:



Presser sur le bouton Ajouter… pour commencer la procédure d'ajout du dispositif Bluetooth.

La fenêtre Assistant Ajout de périphérique Bluetooth apparaît:

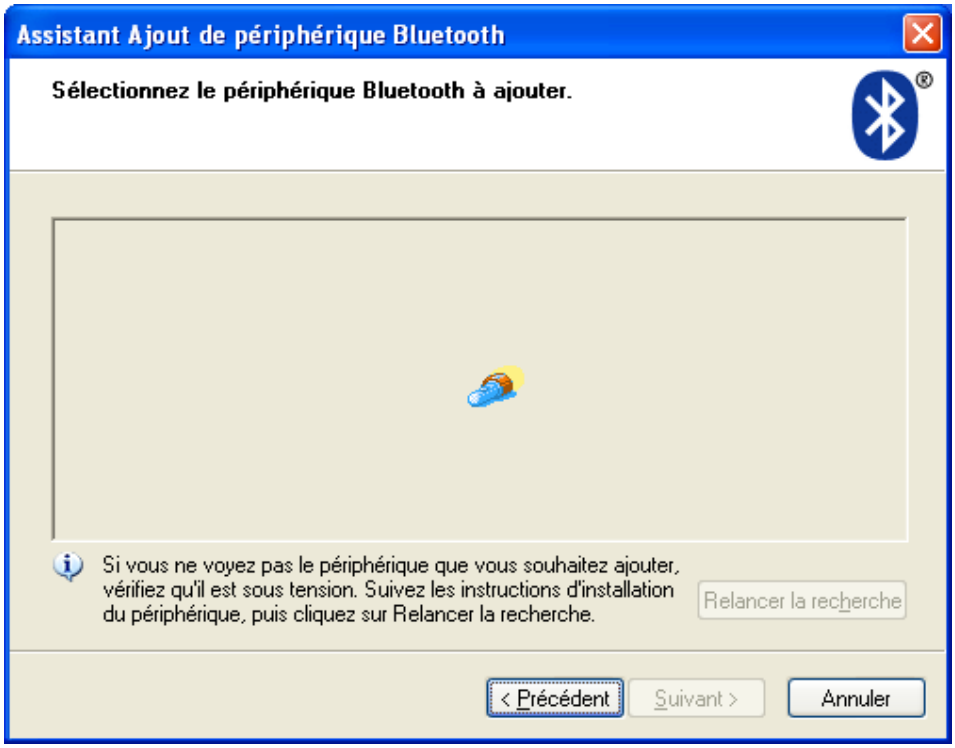
Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Avant de continuer, consultez la section "Bluetooth" de la documentation du périphérique. Puis configurez votre périphérique afin que votre ordinateur puisse le voir :
- Allumez-le
- Rendez-le détectable (visible)
- Donnez-lui un nom (facultatif)
- Appuyez sur le bouton sous le périphérique (claviers et souris uniquement)
Mon périphérique est préparé et prêt à être détecté.
N'ajouter que les périphériques Bluetooth de confiance.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Cliquer sur *Mon périphérique est préparé et prêt à être détecté* (assurez-vous que cette option est bien sélectionnée).

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Avant de continuer, consultez la section "Bluetooth" de la documentation du périphérique. Puis configurez votre périphérique afin que votre ordinateur puisse le voir :
- Allumez-le
- Rendez-le détectable (visible)
- Donnez-lui un nom (facultatif)
- Appuyez sur le bouton sous le périphérique (claviers et souris uniquement)
Mon périphérique est préparé et prêt à être détecté.
N'ajouter que les périphériques Bluetooth de confiance.
< Précédent
Suivant >
Annuler

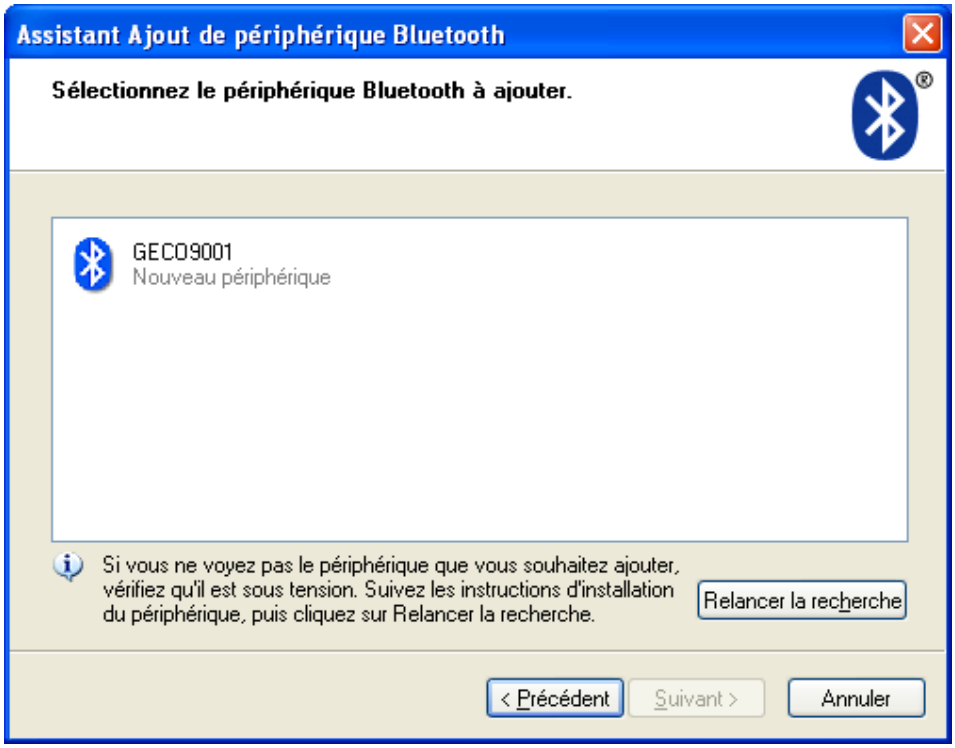
Cliquer sur Suivant > pour continuer.

La fenêtre de recherché du dispositif Bluetooth s'affiche:

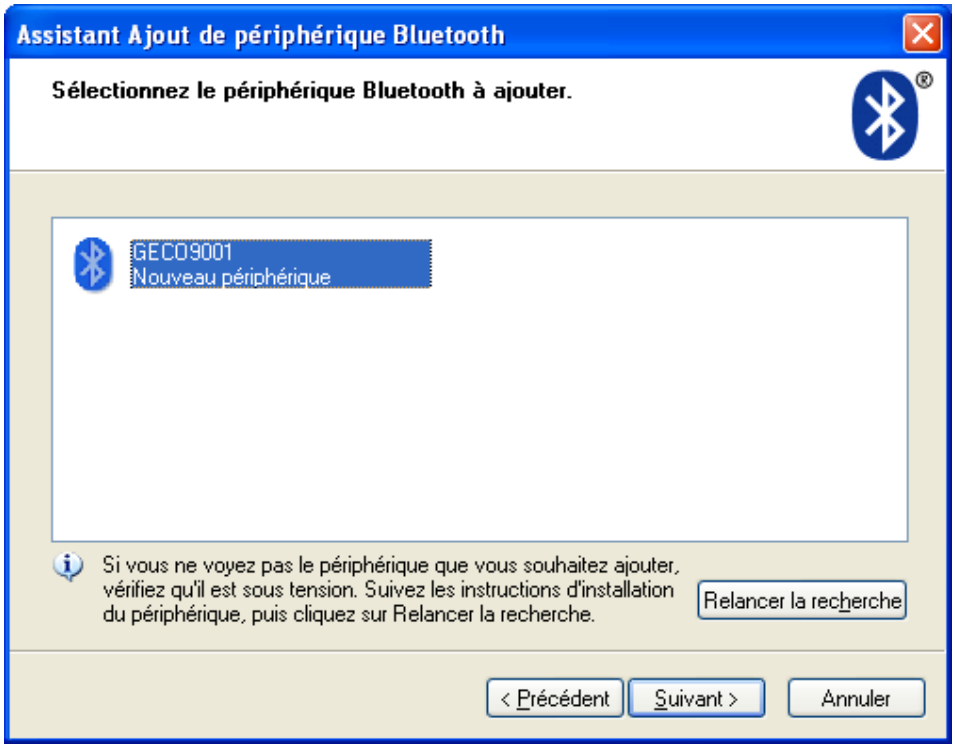

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Sélectionnez le périphérique Bluetooth à ajouter.
Si vous ne voyez pas le périphérique que vous souhaitez ajouter, vérifiez qu'il est sous tension. Suivez les instructions d'installation du périphérique, puis cliquez sur Relancer la recherche.
Relancer la recherche
< Précédent
Suivant >
Annuler

Attendre la fin de la recherche.

Un écran avec tous les dispositifs Bluetooth détectés apparaît.

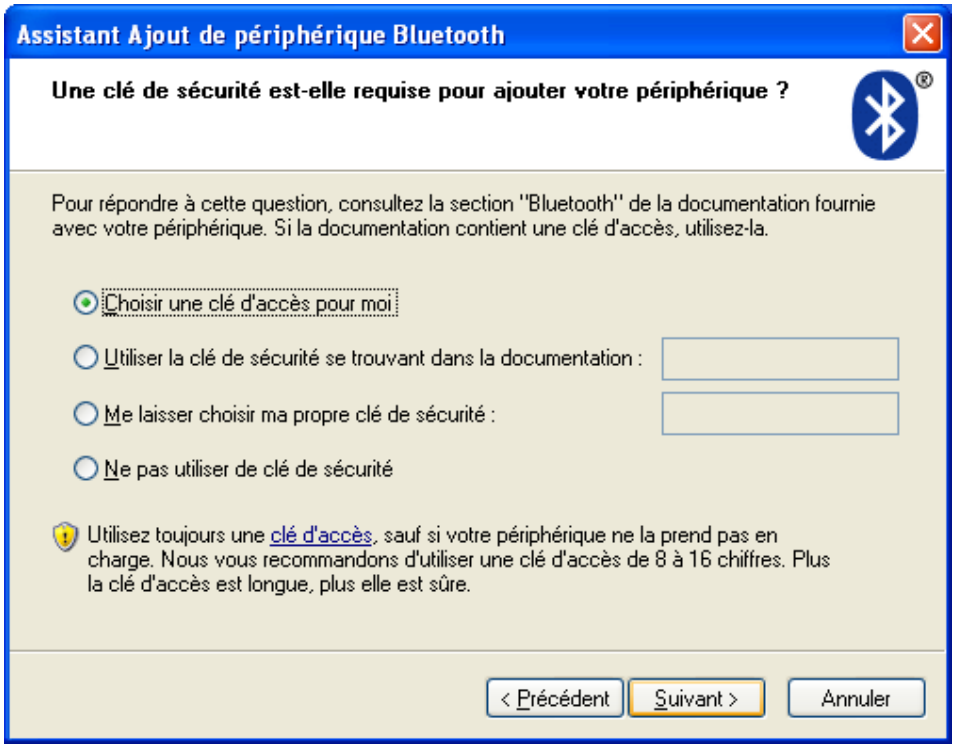

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Sélectionnez le périphérique Bluetooth à ajouter.
GECO9001
Nouveau périphérique
Si vous ne voyez pas le périphérique que vous souhaitez ajouter, vérifiez qu'il est sous tension. Suivez les instructions d'installation du périphérique, puis cliquez sur Relancer la recherche.
Relancer la recherche
< Précédent
Suivant >
Annuler

Cliquer sur le périphérique à ajouter:

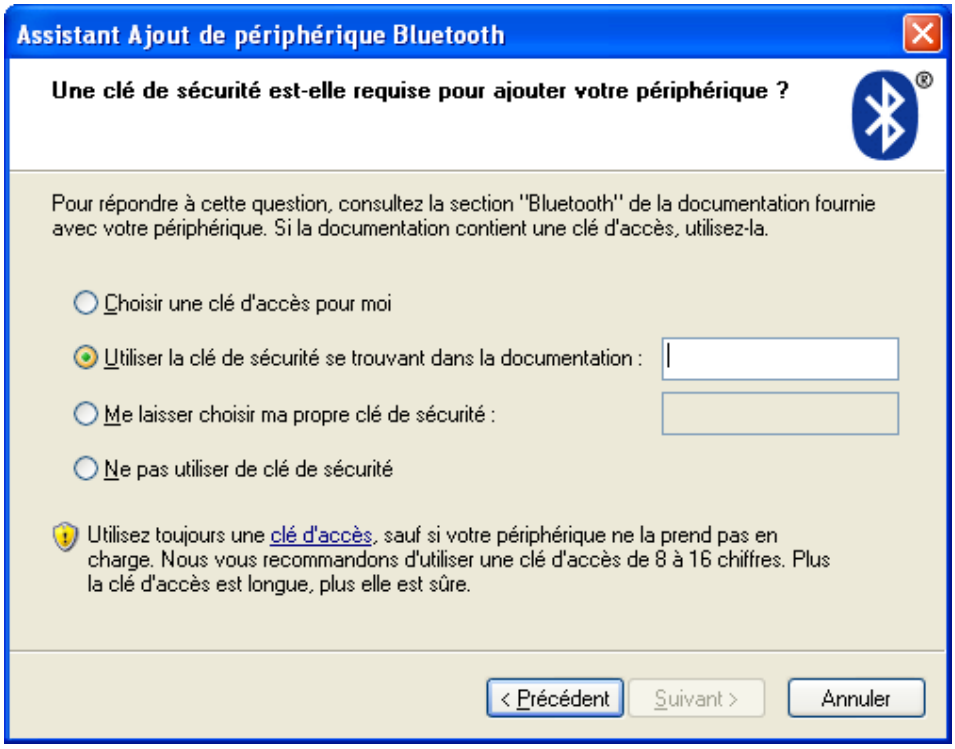

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Sélectionnez le périphérique Bluetooth à ajouter.
GECO9001
Nouveau périphérique
Si vous ne voyez pas le périphérique que vous souhaitez ajouter, vérifiez qu'il est sous tension. Suivez les instructions d'installation du périphérique, puis cliquez sur Relancer la recherche.
Relancer la recherche
< Précédent
Suivant >
Annuler

Presser sur Suivant > pour continuer.

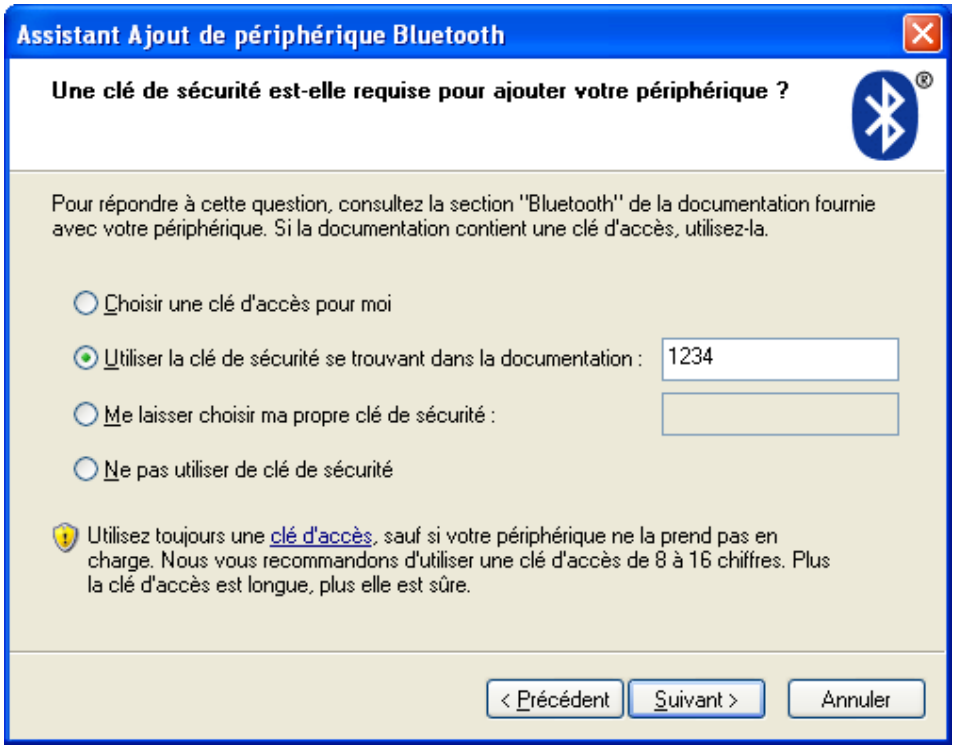
L'écran Demande d'utilisation de clé de sécurité s'affiche:


Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Une clé de sécurité est-elle requise pour ajouter votre périphérique ?
Pour répondre à cette question, consultez la section "Bluetooth" de la documentation fournie avec votre périphérique. Si la documentation contient une clé d'accès, utilisez-la.
Choisir une clé d'accès pour moi
Utiliser la clé de sécurité se trouvant dans la documentation :
Me laisser choisir ma propre clé de sécurité :
Ne pas utiliser de clé de sécurité
Utilisez toujours une clé d'accès, sauf si votre périphérique ne la prend pas en charge. Nous vous recommandons d'utiliser une clé d'accès de 8 à 16 chiffres. Plus la clé d'accès est longue, plus elle est sûre.
< Précédent
Suivant >
Annuler

La clé de sécurité de la machine à souder, nécessaire pour poursuivre l'installation, est notée à l'intérieur du couvercle du compartiment du crayon optique et sont les 4 derniers chiffres du numéro de série de la machine à souder. Sélectionner *Utiliser la clé de sécurité*. Le champs à droite devient alors inscriptible.

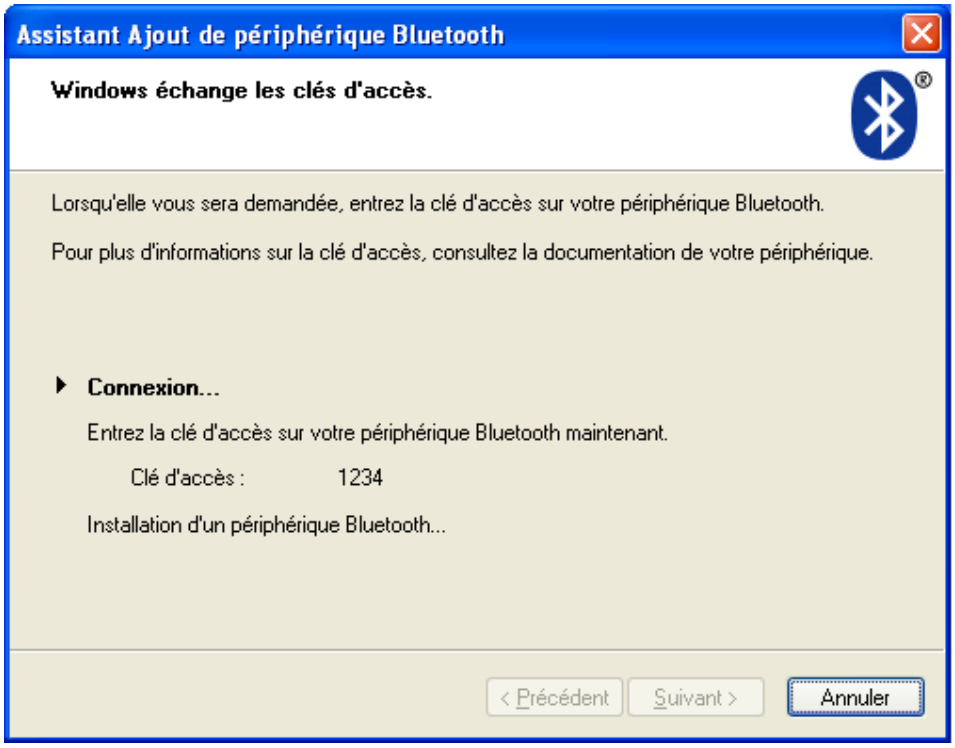

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Une clé de sécurité est-elle requise pour ajouter votre périphérique ?
Pour répondre à cette question, consultez la section "Bluetooth" de la documentation fournie avec votre périphérique. Si la documentation contient une clé d'accès, utilisez-la.
Choisir une clé d'accès pour moi
Utiliser la clé de sécurité se trouvant dans la documentation :
Me laisser choisir ma propre clé de sécurité :
Ne pas utiliser de clé de sécurité
Utilisez toujours une clé d'accès, sauf si votre périphérique ne la prend pas en charge. Nous vous recommandons d'utiliser une clé d'accès de 8 à 16 chiffres. Plus la clé d'accès est longue, plus elle est sûre.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Renseigner la clé de sécurité dans le champ.


Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Une clé de sécurité est-elle requise pour ajouter votre périphérique ?
Pour répondre à cette question, consultez la section "Bluetooth" de la documentation fournie avec votre périphérique. Si la documentation contient une clé d'accès, utilisez-la.
Choisir une clé d'accès pour moi
Utiliser la clé de sécurité se trouvant dans la documentation :
1234
Me laisser choisir ma propre clé de sécurité :
Ne pas utiliser de clé de sécurité
Utilisez toujours une clé d'accès, sauf si votre périphérique ne la prend pas en charge. Nous vous recommandons d'utiliser une clé d'accès de 8 à 16 chiffres. Plus la clé d'accès est longue, plus elle est sûre.
< Précédent
Suivant >
Annuler

Presser sur Suivant > pour continuer.

La procédure d'installation du dispositif Bluetooth démarre alors:


Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Windows échange les clés d'accès.
Lorsqu'elle vous sera demandée, entrez la clé d'accès sur votre périphérique Bluetooth.
Pour plus d'informations sur la clé d'accès, consultez la documentation de votre périphérique.
Connexion...
Entrez la clé d'accès sur votre périphérique Bluetooth maintenant.
Clé d'accès : 1234
Installation d'un périphérique Bluetooth...
< Précédent
Suivant >
Annuler

Attendre la fin de cette phase.

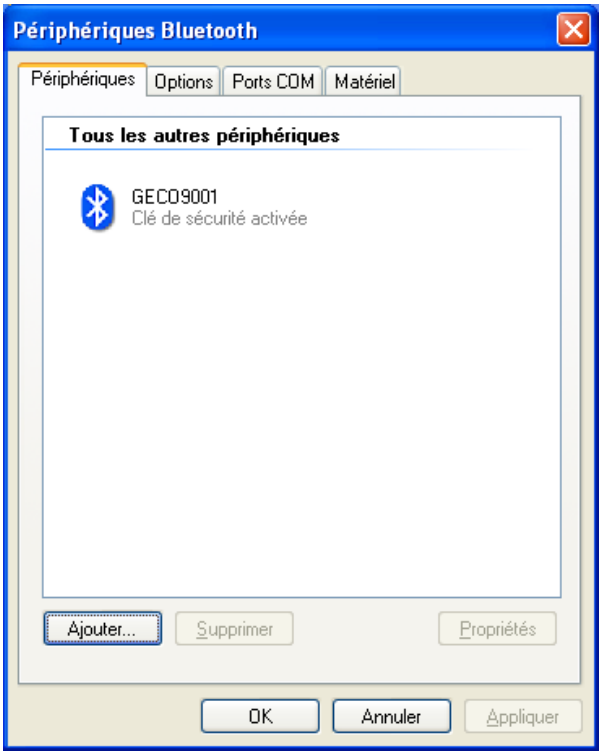
On voit alors l'écran « Fin de l'Assistant Ajout de périphérique Bluetooth ».

Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Fin de l'Assistant Ajout de périphérique Bluetooth
Le périphérique Bluetooth est maintenant connecté à votre ordinateur. Votre ordinateur et le périphérique peuvent communiquer lorsqu'ils sont proches l'un de l'autre.
Les ports série suivants sont assignés à votre périphérique.
Port série sortant : COM6
Port série entrant : COM7
En savoir plus sur les ports série Bluetooth.
Pour fermer cet Assistant, cliquez sur Terminer.
< Précédent
Terminer
Annuler

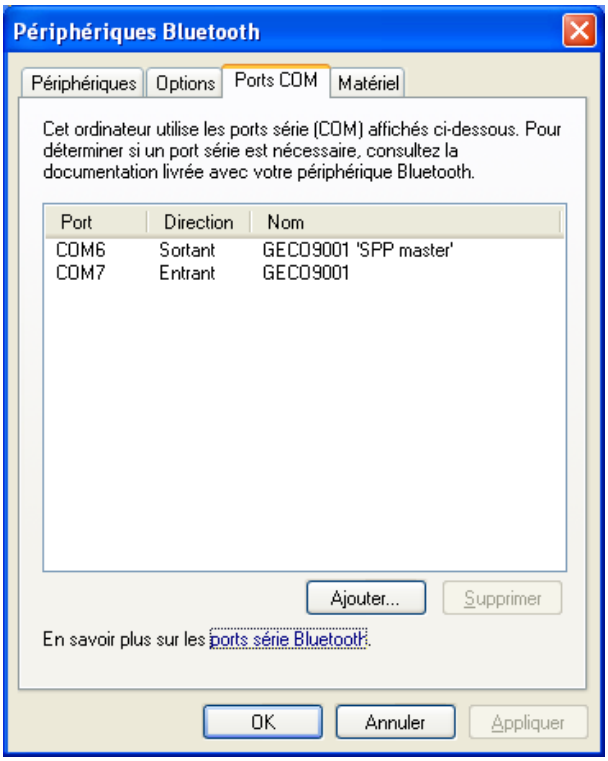
Le port COM spécifié comme port série sortant est celui qui devra être utilise dans le programme EDP pour le transfert des données vers votre ordinateur.

Cliquer sur Terminer pour finir l'installation.

Le dispositif installé apparaît alors dans la fenêtre Périphériques Bluetooth



En sélectionnant l'onglet Ports Com, il est aussi possible de vérifier les ports COM (sortant et entrant) associés à un périphérique Bluetooth:

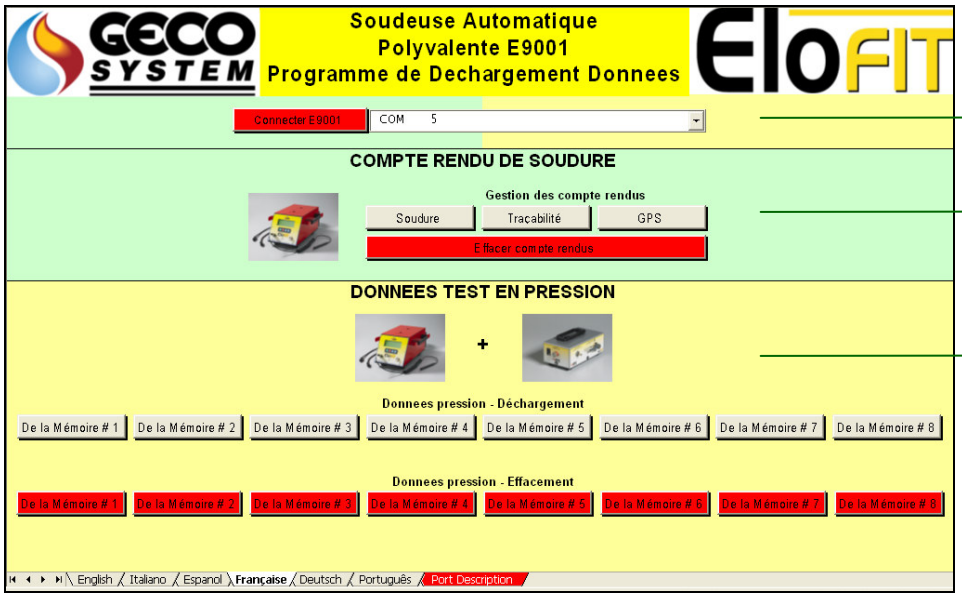


Utilisation de l'EDP

Une fois le logiciel EDP installé, pour transférer les données, procéder comme suit:

1. Brancher, si nécessaire, le dispositif Bluetooth (Adaptateur USB) sur votre ordinateur pour la connexion avec la machine à souder.
2. Allumer votre machine 12E9001.
3. **Note:** le réglage du niveau de protection concernant les macros Excel® doit être vérifié. La valeur pré-réglée lors de l'installation d'Excel® interdira l'exécution de macros. Pour pouvoir utiliser le logiciel de transfert de données il est nécessaire d'abaisser le niveau de protection. Il est possible de régler une valeur moyenne (quand de fichiers contenant des macros sont ouverts, il vous sera demandé d'autoriser l'activation de macros contenues dans le fichier; à l'ouverture de l' EDP, vous devez sélectionner Yes pour pouvoir utiliser le logiciel) ou une valeur basse (option non recommandée car aucune autorisation ne vous sera demandée lors de l'activation de macros à l'ouverture d'un fichier). Pour vérifier le niveau de protection pré-réglé par Excel® sur votre ordinateur, démarrer le programme Excel, sélectionner Macro dans le menu déroulant Outils et glisser vers le menu sécurité.

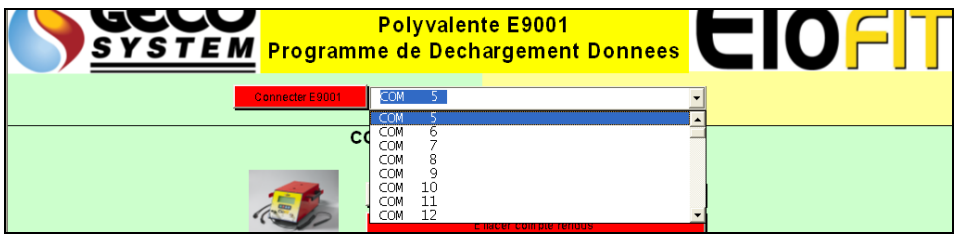
   Lancer le programme de transfert de données en cliquant deux fois sur l'icône placée sur le bureau (ou alors, par le dossier ELOFIT Download Program folder dans le menu « démarrer », sélectionner E9001 Data Download). L'écran ci dessous s'ouvre alors.. Sélectionner la fiche en français en cliquant sur l'onglet correspondant.



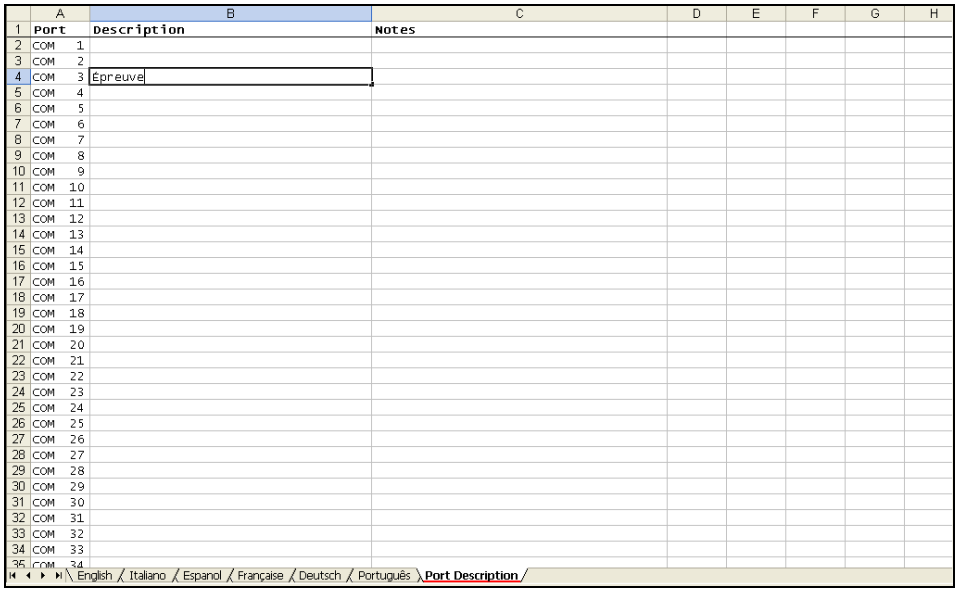
   Le programme de transfert de données est divisé en trios sections:

4. SECTION 1 : **Sélection du port série et connexion à l'E9001** pour effectuer le transfert de données

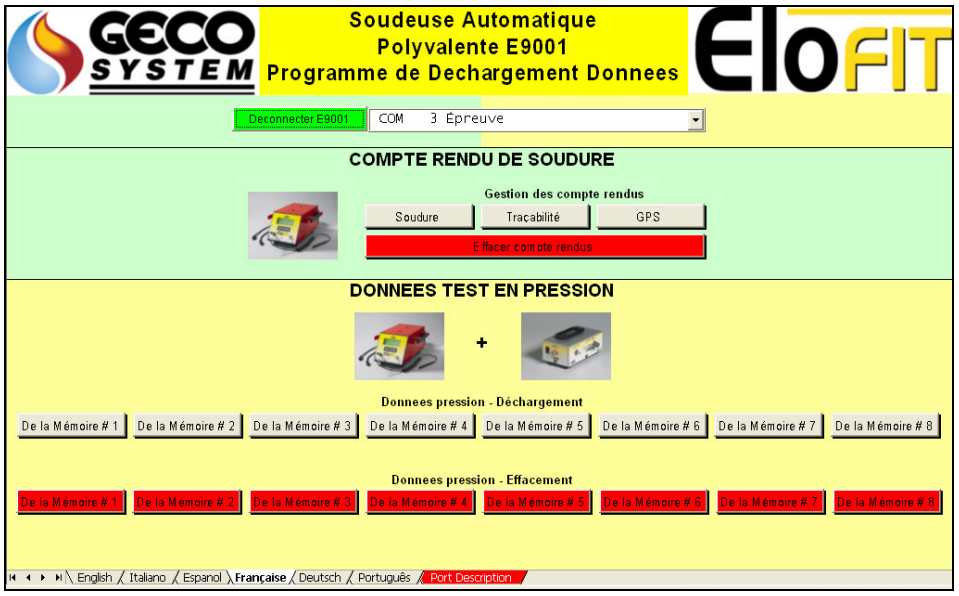
   Pour sélectionner le port série utiliser le menu déroulant :



Il est possible de personnaliser le nom du port série visualisé qui a été sélectionné à l'étape précédente.
Pour cela, sélectionner l'onglet "Port Description" et entrer le nom voulu dans la cellule de la colonne du port que l'on veut personnaliser.



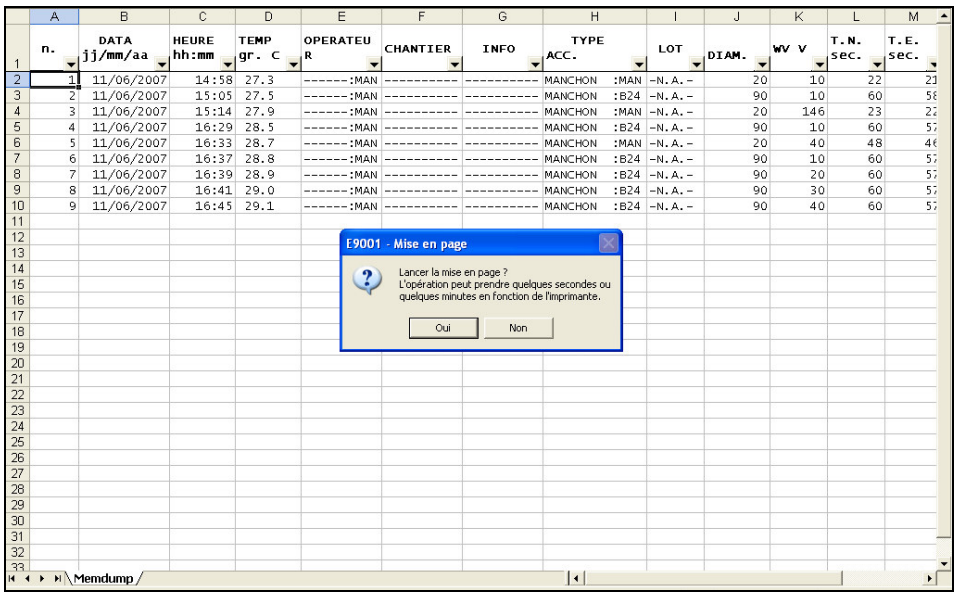
Pour revenir à la fonction de travail, sélectionner l'onglet "Française" et cliquer sur le bouton de couleur rouge Connecter E9001.
Quand la connexion est activée le bouton deviendra de couleur verte et pourra servir à la déconnexion de la machine à souder.



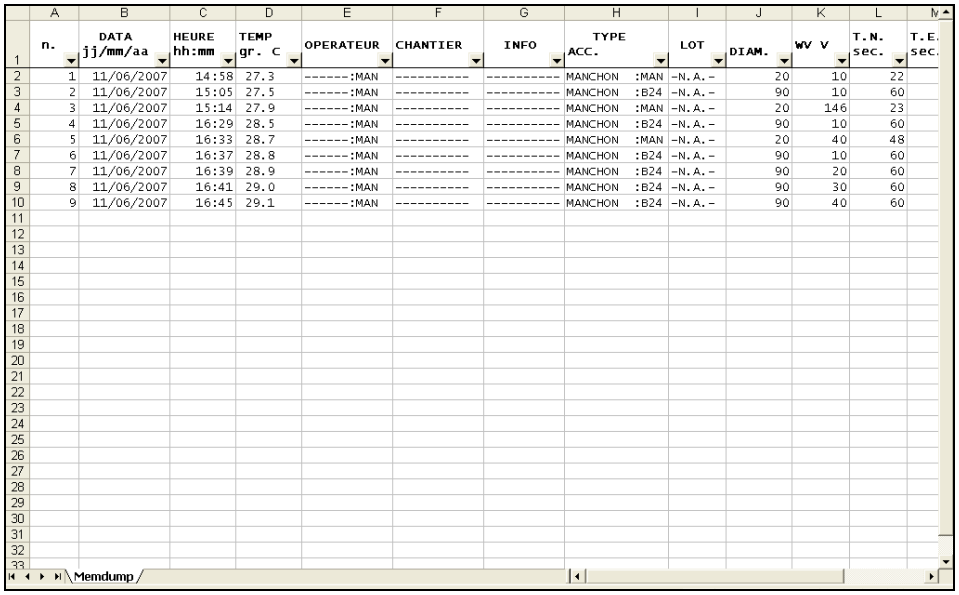
Vous êtes maintenant prêts pour le transfert des données en utilisant le bouton gris situé dans la section 2et la section 3.

5. SECTION 2 : **Rapport de données de soudage**

- Cliquer sur le bouton Soudure pour charger les données de soudage dans un fichier Excel®.
- Dés que le fichier correspondant a été créé une fenêtre vous demande si on veut lancer la mise en page pour l'impression:

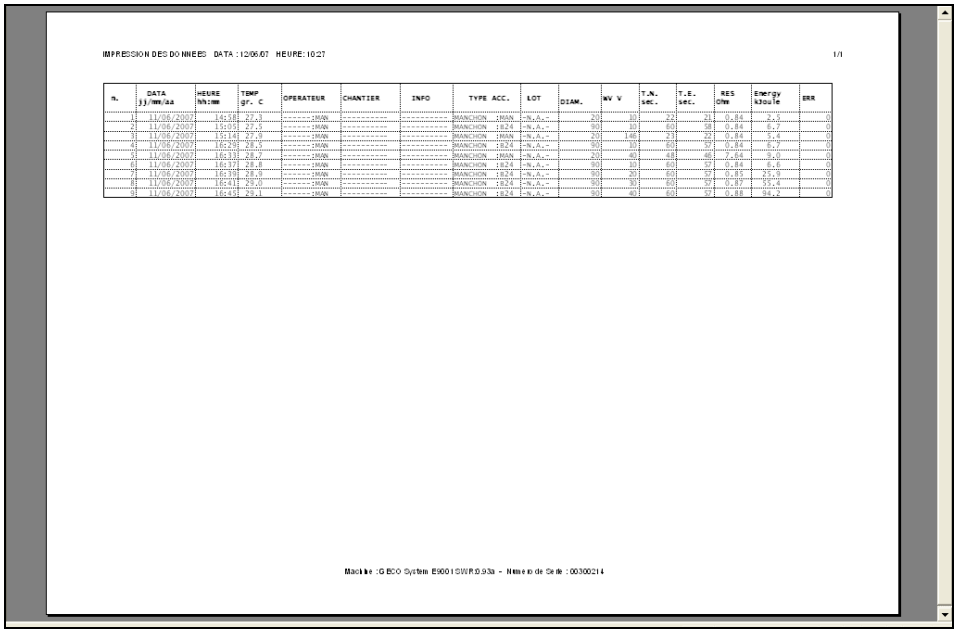

E9001 - Mise en page
Lancer la mise en page ?
L'opération peut prendre quelques secondes ou quelques minutes en fonction de l'imprimante.
Oui
Non
Memdump

En cliquant sur *Oui* vous lancez la procédure. Le résultat obtenu est montré ci dessous:



Pour vérifier la mise en page et donc le résultat obtenu lors de l'impression, sélection Aperçu avant impression en cliquant sur le bouton prévu dans la barre d'outil Excel®ou en le sélectionnant dans le menu déroulant Fichier.

Un exemple d' aperçu avant impression vous est montré ci dessous:

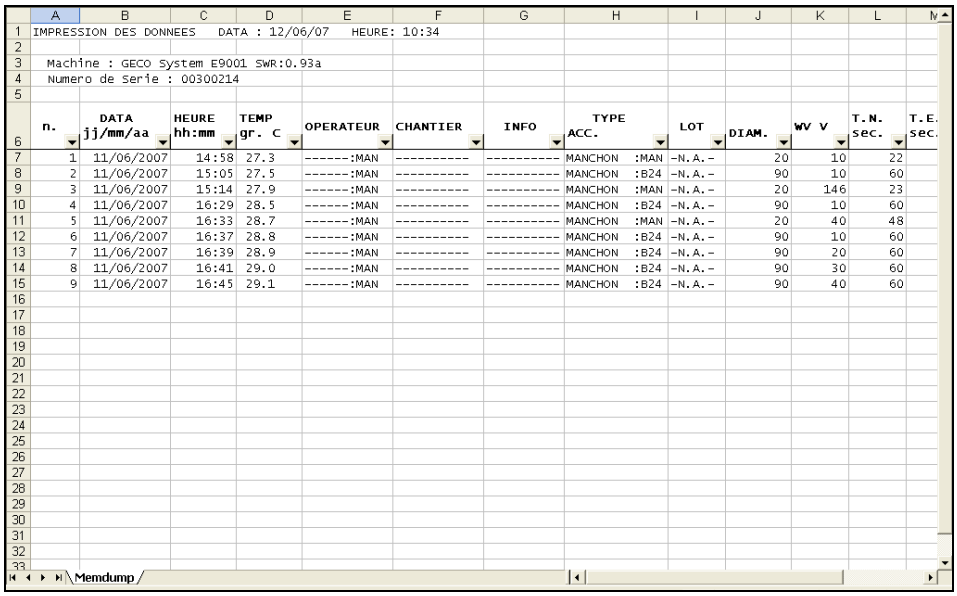


IMPRESSION DES DONNEES DATA : 12/06/07 HEURE: 10:27 1/1

n.	DATA jj/mm/aa	HEURE hh:mm	TEMP gr. C	OPERATEUR	CHANTIER	INFO	TYPE ACC.	LOT	DIAM.	WV V	T.N. sec.	T.E. sec.	RES Ohm	Energy kJoule	ERR
1	11/06/2007	14:58	27.3	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	10	22		0.84	5.7	0
2	11/06/2007	15:05	27.5	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60		0.84	6.2	0
3	11/06/2007	15:14	27.9	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	146	23	22	0.84	5.4	0
4	11/06/2007	16:29	28.5	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60	22	0.84	6.2	0
5	11/06/2007	16:33	28.7	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	40	48	40	0.84	5.0	0
6	11/06/2007	16:37	28.8	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60	57	0.84	6.6	0
7	11/06/2007	16:39	28.9	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	20	60	57	0.85	6.4	0
8	11/06/2007	16:41	29.0	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	30	60	57	0.87	93.4	0
9	11/06/2007	16:45	29.1	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	40	60	57	0.88	94.2	0

Machine :GECO System E9001 SWR:0.93a - Numero de Serie : 00300214

En appuyant sur Non la procédure ne sera pas lancée. Le résultat obtenu est montré dans l'écran ci dessous :



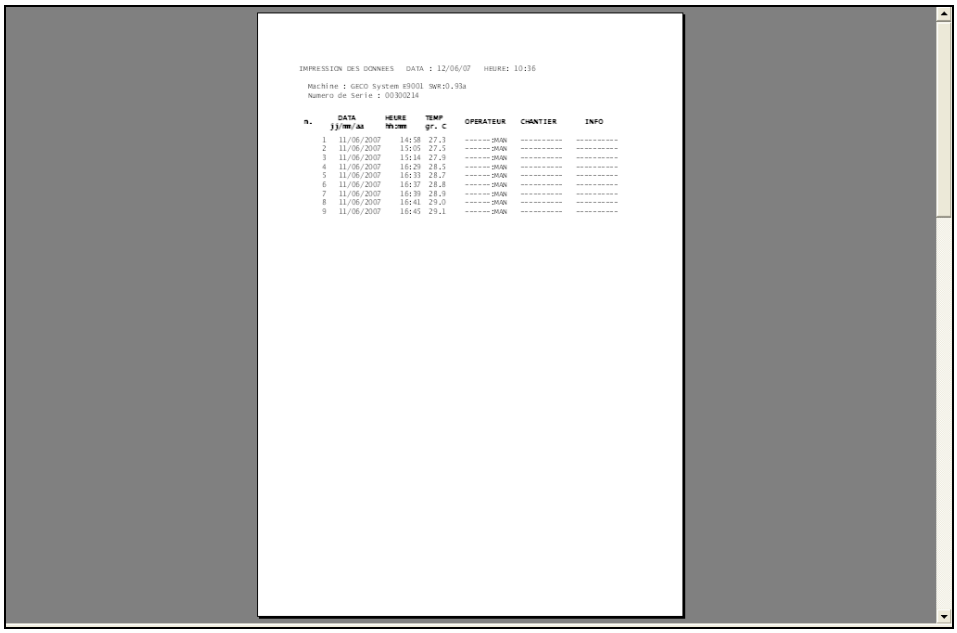
IMPRESSION DES DONNEES DATA : 12/06/07 HEURE: 10:34

Machine : GECO System E9001 SWR:0.93a
Numero de Serie : 00300214

n.	DATA jj/mm/aa	HEURE hh:mm	TEMP gr. C	OPERATEUR	CHANTIER	INFO	TYPE ACC.	LOT	DIAM.	WV V	T.N. sec.	T.E. sec.
1	11/06/2007	14:58	27.3	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	10	22	
2	11/06/2007	15:05	27.5	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60	
3	11/06/2007	15:14	27.9	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	146	23	
4	11/06/2007	16:29	28.5	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60	
5	11/06/2007	16:33	28.7	------:MAN	----------	----------	MANCHON :MAN	-N.A.-	20	40	48	
6	11/06/2007	16:37	28.8	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	10	60	
7	11/06/2007	16:39	28.9	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	20	60	
8	11/06/2007	16:41	29.0	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	30	60	
9	11/06/2007	16:45	29.1	------:MAN	----------	----------	MANCHON :B24	-N.A.-	90	40	60	

Memdump

Sans avoir lance l'optimisation de la mise en page on obtient le résultat ci dessous :



IMPRESSION DES DONNEES DATA : 12/06/07 HEURE: 10:36

Machine : GECO System e9001 SWR:0.93a
Numero de Serie : 00300214

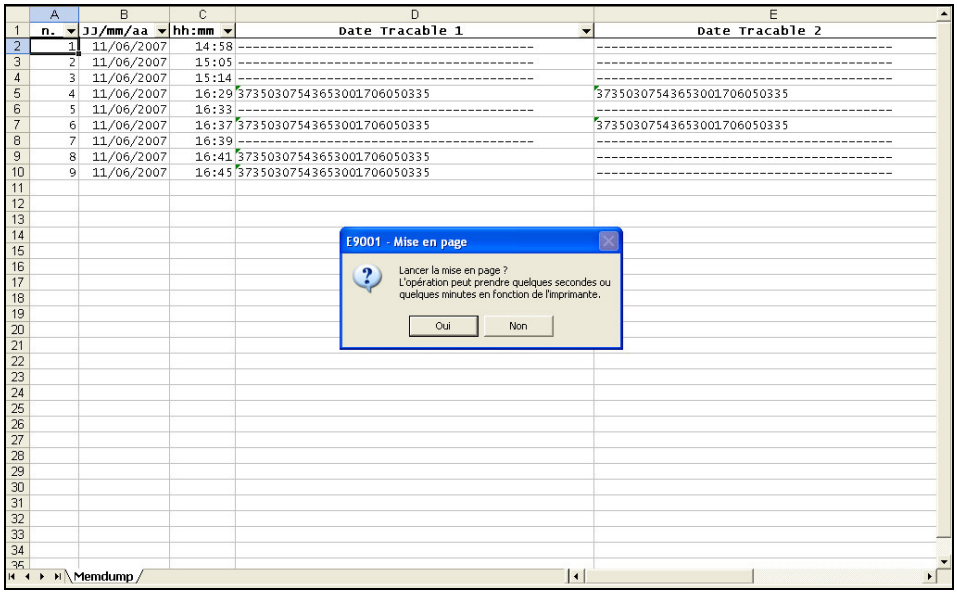
n.	DATA jj/mm/aa	HEURE hh:mm	TEMP gr. C	OPERATEUR	CHANTIER	INFO
1	11/06/2007	14:58	27.3	-------JMAN	----------	----------
2	11/06/2007	15:05	27.5	-------JMAN	----------	----------
3	11/06/2007	15:14	27.9	-------JMAN	----------	----------
4	11/06/2007	16:29	28.5	-------JMAN	----------	----------
5	11/06/2007	16:33	28.7	-------JMAN	----------	----------
6	11/06/2007	16:37	28.8	-------JMAN	----------	----------
7	11/06/2007	16:39	28.9	-------JMAN	----------	----------
8	11/06/2007	16:41	29.0	-------JMAN	----------	----------
9	11/06/2007	16:45	29.1	-------JMAN	----------	----------

Finalement, le fichier Memdump_xm0.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

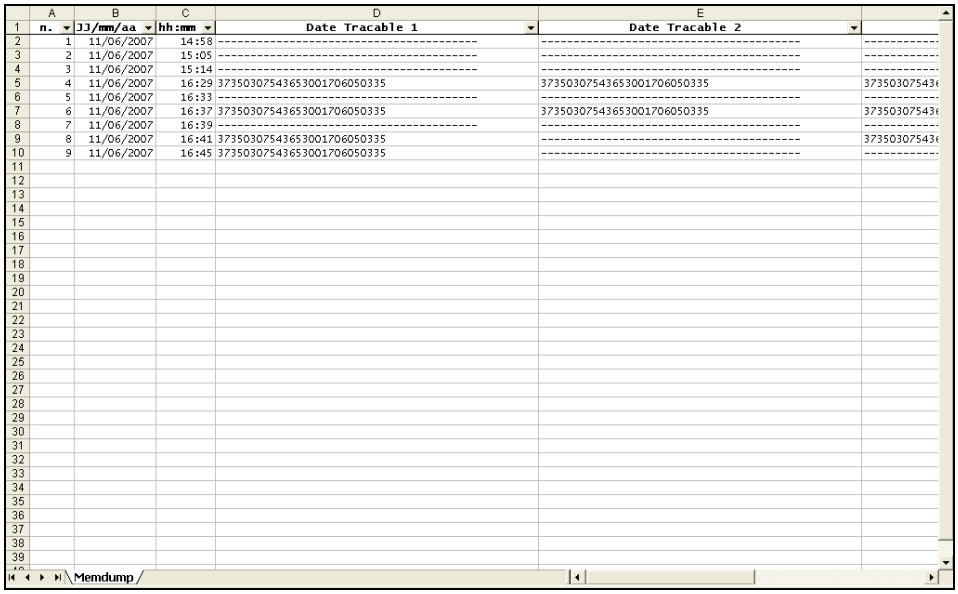
Attention: **le fichier Memdump_xm0.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des rapports de soudage vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

- Cliquer sur le bouton "Traçabilité" pour transférer les données vers un fichier Excel®.

Lors de la création du fichier il vous et demandé d'activer la procédure de mise en page :

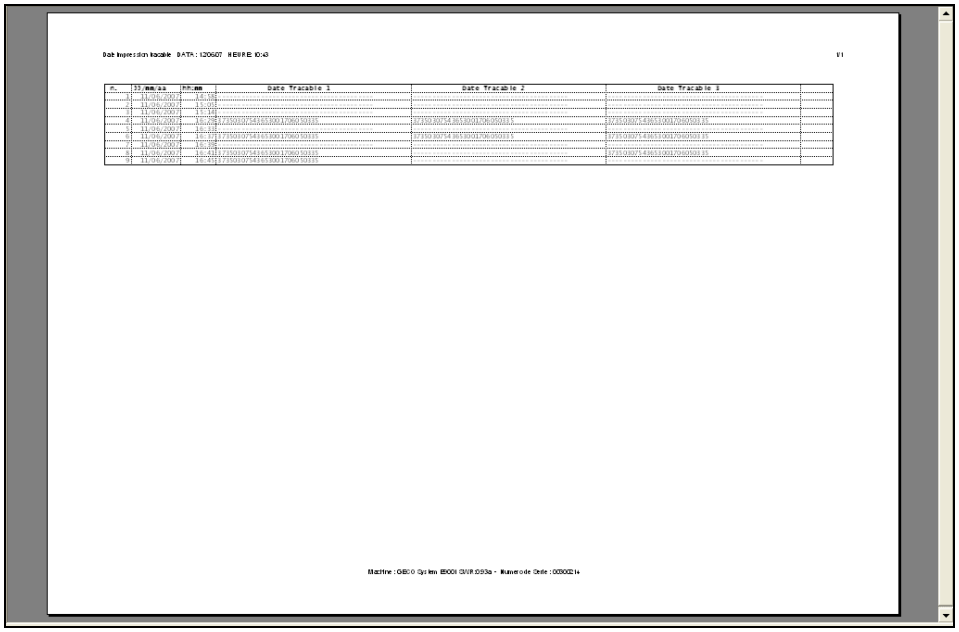

E9001 - Mise en page
Lancer la mise en page ?
L'opération peut prendre quelques secondes ou quelques minutes en fonction de l'imprimante.
Oui
Non
Memdump

En cliquant sur le bouton “Oui” vous démarrerez la procédure. Le résultat obtenu est visible ci dessous :

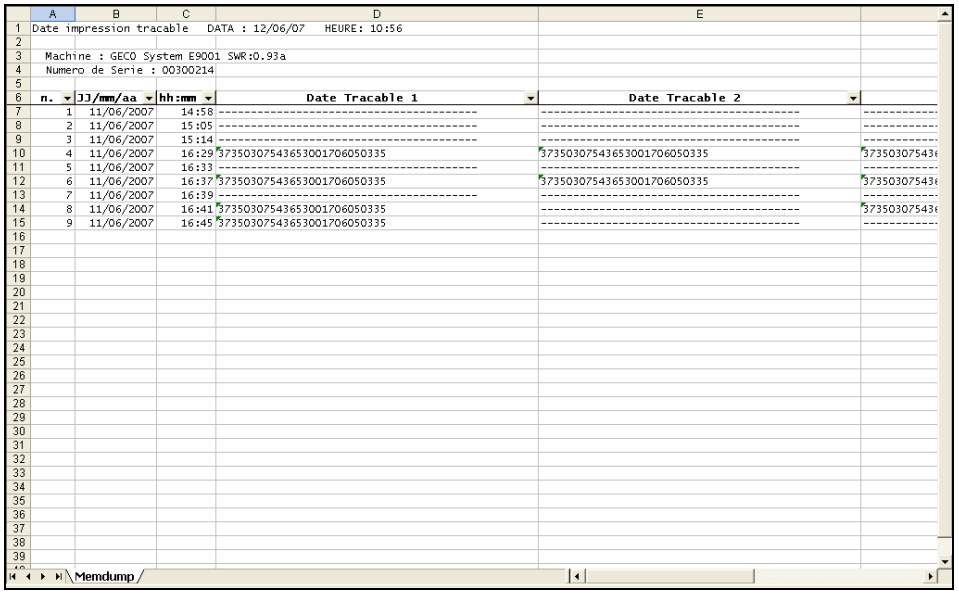


Pour vérifier le résultat de mise en page et le futur résultat de l’impression, sélectionner la commande “Aperçu avant impression” en cliquant sur le bouton approprié de la barre d’outil d’Excel® ou en utilisant la commande présente dans le menu Fichier.

Un exemple d'aperçu avant impression vous est montré ci dessous :



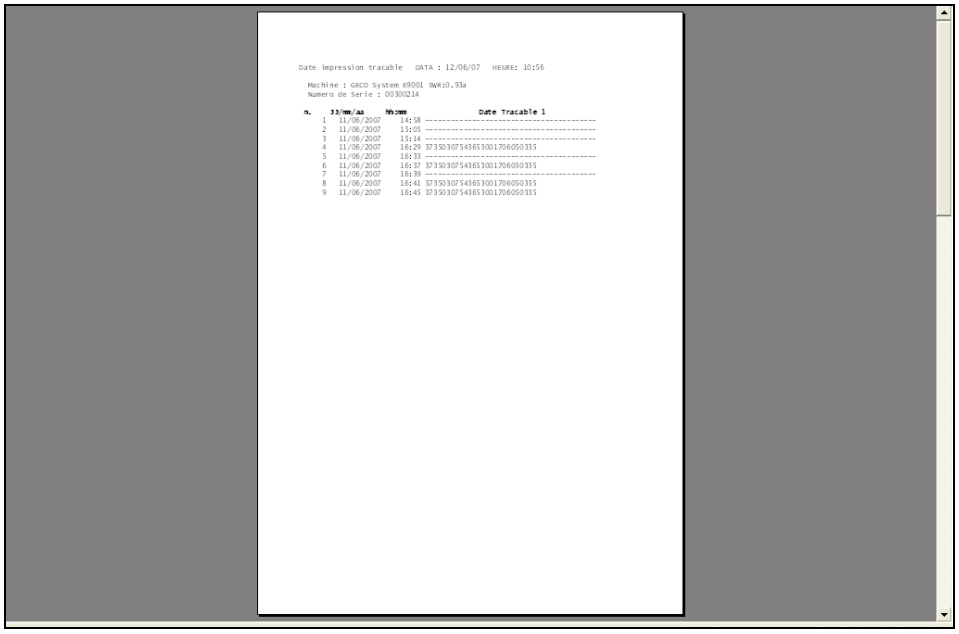
En cliquant sur "Non" la procédure d'optimisation de mise en page ne sera pas lancée. Le résultat obtenu est montré ci dessous :



	A	B	C	D	E
1	Date impression tracable DATA : 12/06/07 HEURE: 10:56				
2					
3	Machine : GECO System E9001 SWR:0.93a				
4	Numero de Serie : 00300214				
5					
6	n.	JJ/mm/aa	hh:mm	Date Tracable 1	Date Tracable 2
7	1	11/06/2007	14:58	----------	----------
8	2	11/06/2007	15:05	----------	----------
9	3	11/06/2007	15:14	----------	----------
10	4	11/06/2007	16:29	37350307543653001706050335	37350307543653001706050335
11	5	11/06/2007	16:33	----------	----------
12	6	11/06/2007	16:37	37350307543653001706050335	37350307543653001706050335
13	7	11/06/2007	16:39	----------	----------
14	8	11/06/2007	16:41	37350307543653001706050335	----------
15	9	11/06/2007	16:45	37350307543653001706050335	----------
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					

Memdump

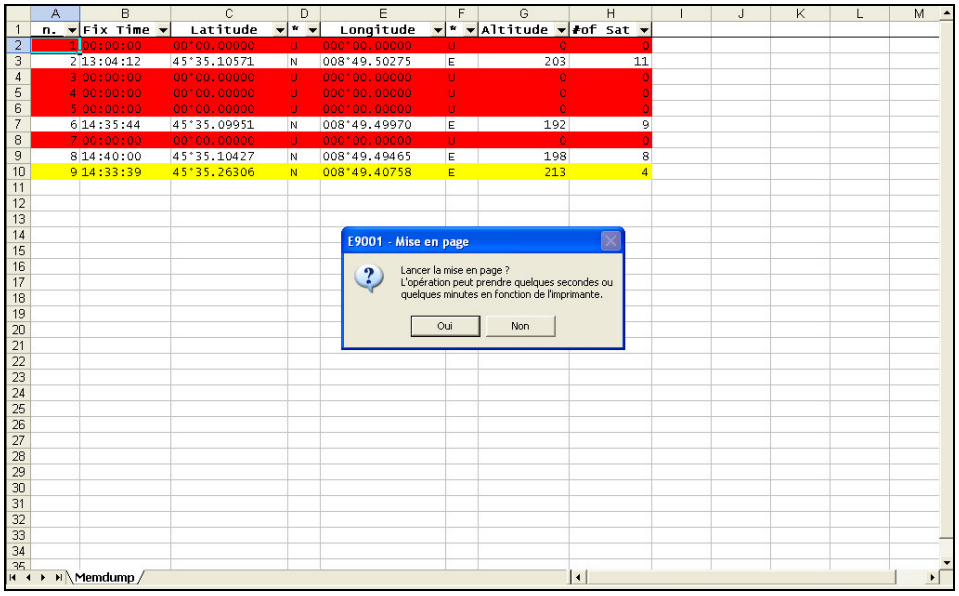
Ci dessous un exemple d'aperçu avant impression sans optimisation:



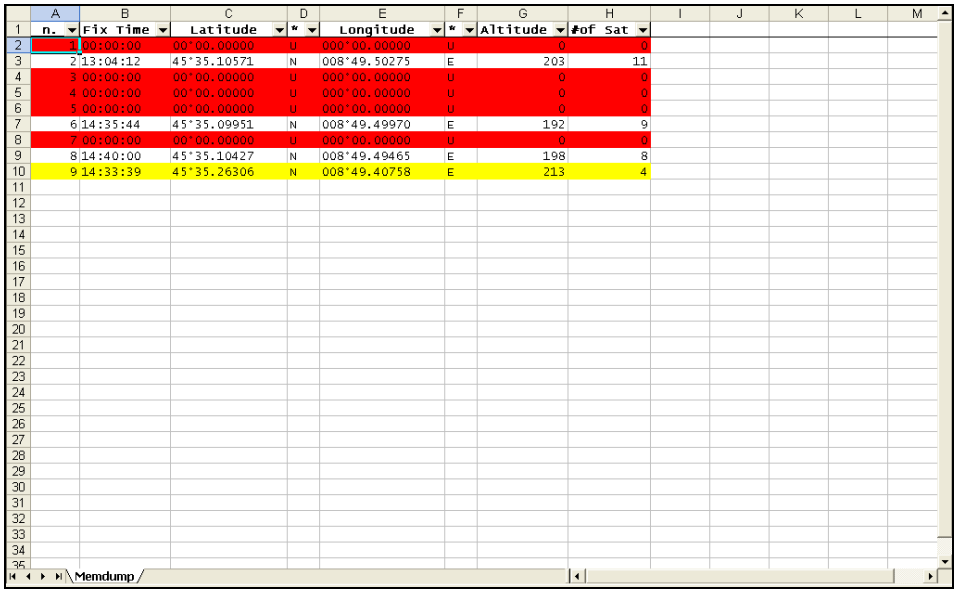
Finalement, le fichier Memdump_xm9.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm9.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des rapports de traçabilité vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

- Cliquer sur le bouton GPS pour charger les données inhérentes au relevé GPS dans un fichier Excel®.
- Lors de la création du fichier il vous et demandé d'activer la procédure de mise en page :

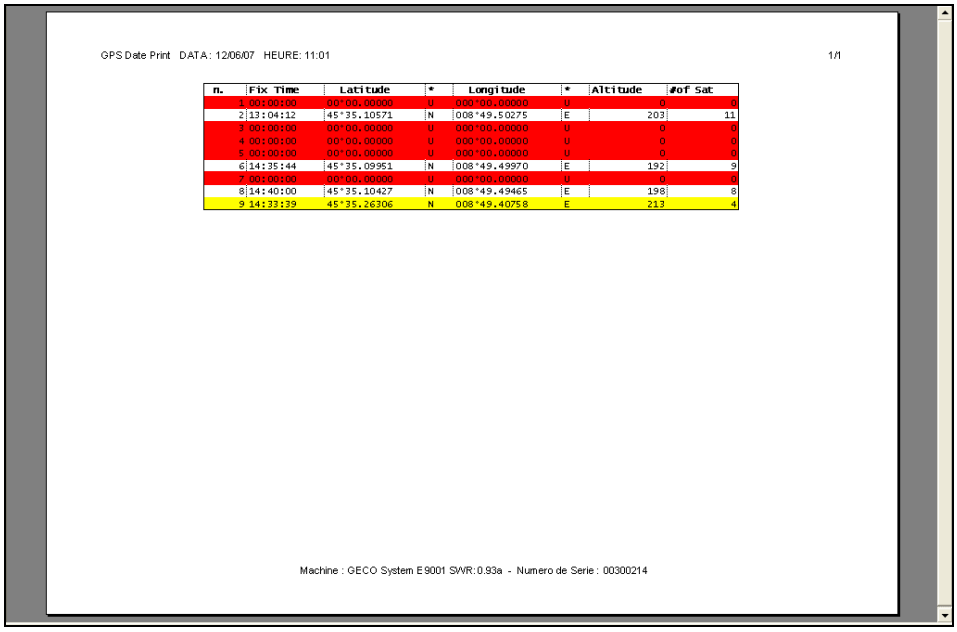

E9001 - Mise en page
Lancer la mise en page ?
L'opération peut prendre quelques secondes ou quelques minutes en fonction de l'imprimante.
Oui
Non
Memdump

En cliquant sur le bouton "Oui" vous démarrerez la procédure. Le résultat obtenu est visible ci dessous :



Pour vérifier le résultat de mise en page et le futur résultat de l'impression, sélectionner la commande "Aperçu avant impression" en cliquant sur le bouton approprié de la barre d'outil d'Excel® ou en utilisant la commande présente dans le menu Fichier.

Un exemple d'aperçu avant impression vous est montré ci dessous :

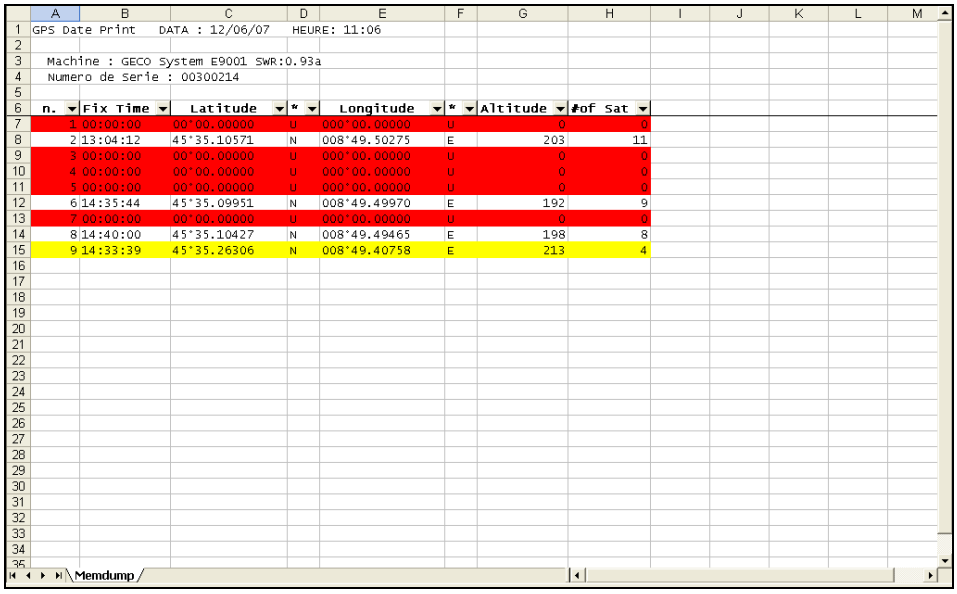


GPS Date Print DATA : 12/06/07 HEURE: 11:01 1/1

n.	Fix Time	Latitude	*	Longitude	*	Altitude	#of Sat
1	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
2	13:04:12	45°35.10571	N	008°49.50275	E	203	11
3	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
4	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
5	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
6	14:35:44	45°35.09951	N	008°49.49970	E	192	9
7	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
8	14:40:00	45°35.10427	N	008°49.49465	E	198	8
9	14:33:39	45°35.26306	N	008°49.40758	E	213	4

Machine : GECO System E9001 SWR:0.93a - Numero de Serie : 00300214

En cliquant sur "Non" la procédure d'optimisation de mise en page ne sera pas lancée. Le résultat obtenu est montré ci dessous :



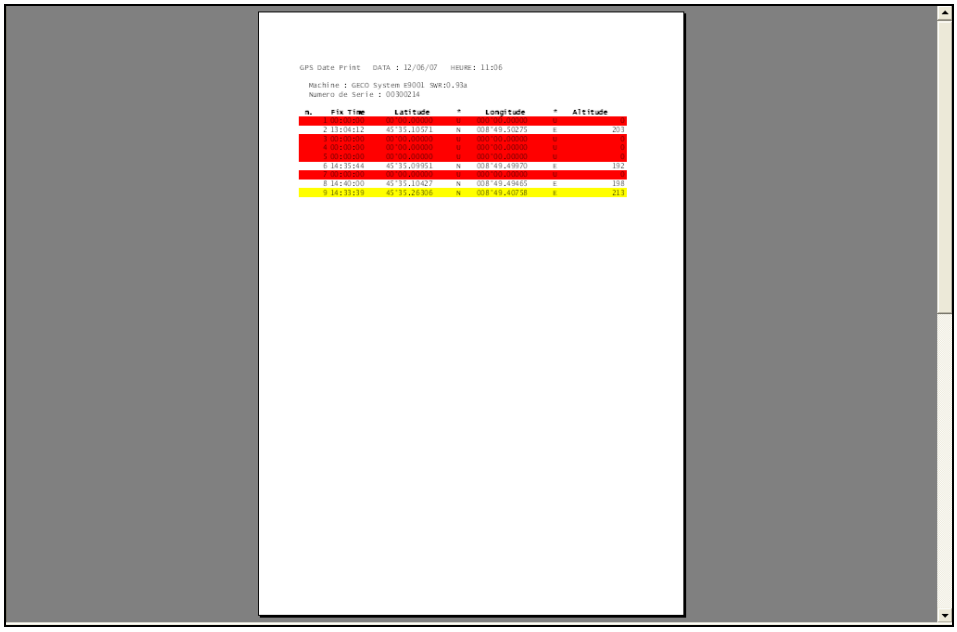
GPS Date Print DATA : 12/06/07 HEURE: 11:06

Machine : GECO System E9001 SWR:0.93a
Numero de Serie : 00300214

n.	Fix Time	Latitude	*	Longitude	*	Altitude	#of Sat
1	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
2	13:04:12	45°35.10571	N	008°49.50275	E	203	11
3	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
4	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
5	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
6	14:35:44	45°35.09951	N	008°49.49970	E	192	9
7	00:00:00	00°00.00000	U	000°00.00000	U	0	0
8	14:40:00	45°35.10427	N	008°49.49465	E	198	8
9	14:33:39	45°35.26306	N	008°49.40758	E	213	4

Memdump

Ci dessous un exemple d'aperçu avant impression sans optimisation:


GPS Date Print DATA : 12/06/07 HEURE: 11:06
Machine : GECO System e9001 SWR:0.93a
Numero de Serie : 00300214
n. Fix Time Latitude * Longitude * Altitude
2 13:04:12 45°35.10571 N 008°49.50275 E 201
9 14:33:19 45°35.26306 N 008°49.40758 E 213

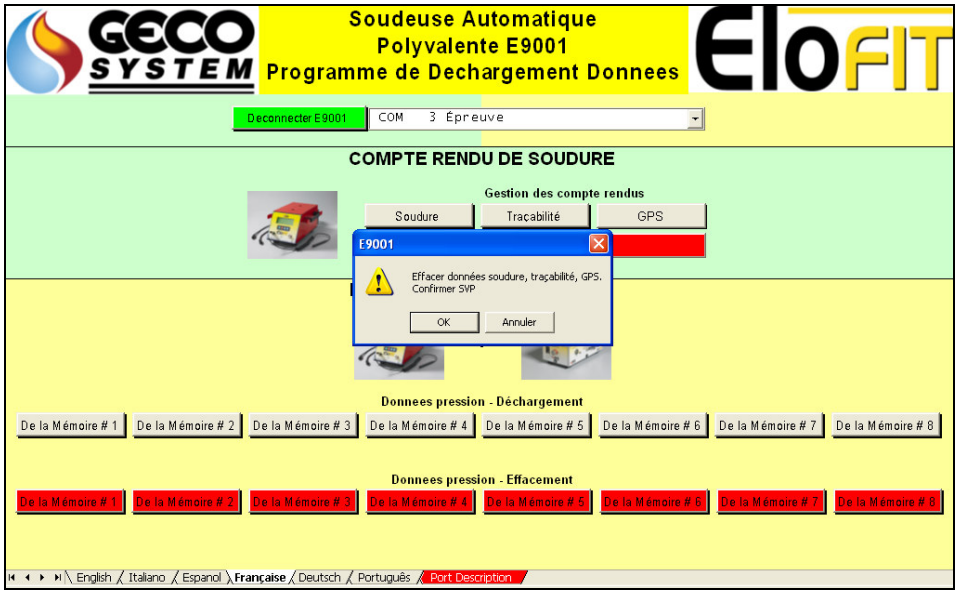
Le temps dans la colonne Fix Time est indiqué en UTS.

Les données pourront être surlignées en rouge ou en jaune. Toutes les données surlignées en rouge indiquent qu'il n'y avait pas de connexion satellite possible au moment du relevé, celle en jaune indiquent qu'au moment du relevé un nombre insuffisant de satellite était disponible pour garantir l'exactitude de la position relevée (longitude et latitude).

Finalement, le fichier Memdump_xmg.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xmg.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des rapports GPS vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

- Cliquer sur le bouton “Effacer comptes rendus” pour les rapports de soudage, de traçabilité et de relevé GPS de la machine à souder.
  Une confirmation de suppression vous est demandée.



Appuyer sur OK pour supprimer de la données mémorisée de soudage ou Annuler pour stopper la procédure de suppression.

6. SECTION 3: **Données de test de pression**

- Cliquer sur un des boutons De la Mémoire *# n* pour envoyer des données de test de pression vers un fichier Excel®.

  Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 1 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 1.*

  Le fichier Memdump_xm1.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

  Attention: **le fichier Memdump_xm1.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
  En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 1 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

  Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 2 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 2.*

  Le fichier Memdump_xm2.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

  Attention: **le fichier Memdump_xm2.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
  En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 2 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

  Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 3 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 3.*

  Le fichier Memdump_xm3.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

  Attention: **le fichier Memdump_xm3.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
  En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 3 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer sous » dans le menu fichier d'Excel®).

  Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 4 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 4.*

  Le fichier Memdump_xm4.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm4.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 4 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer
sous » dans le menu fichier d'Excel®).

Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 5 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 5.*

Le fichier Memdump_xm5.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm5.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 5 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer
sous » dans le menu fichier d'Excel®).

Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 6 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 6.*

Le fichier Memdump_xm6.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm6.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 6 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer
sous » dans le menu fichier d'Excel®).

Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 7 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 7.*

Le fichier Memdump_xm7.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm7.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 7 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer
sous » dans le menu fichier d'Excel®).

Pour transférer les données de test de pression de la mémoire 8 appuyer sur le bouton gris De la mémoire *# 8.*

Le fichier Memdump_xm8.xls est créé et enregistré dans la mémoire de votre ordinateur.

Attention: **le fichier Memdump_xm8.xls est enregistré lors du premier transfert et remplace donc tout fichier de même nom sans qu'il soit demandé à l'utilisateur de confirmer.**
En cas de nécessité de sauvegarder un historique des mémoires 8 des données de test de pression, vous devrez renommer le fichier téléchargé (en le déplaçant dans un autre dossier et en le renommant ou en utilisant la commande « Enregistrer
sous » dans le menu fichier d'Excel®).

Quand le téléchargement de la mémoire des données de test de pression ne paraît pas être vide, le fichier Excel® sera constitué de 2 feuilles. La première contiendra les données de la mémoire téléchargée, alors que la seconde contiendra un graphique montrant l'enregistrement de la température et de la pression pendant la période du test.

Les pages suivantes sont des exemples de fichiers Excel® de données de pression :

Feuille Memdump :

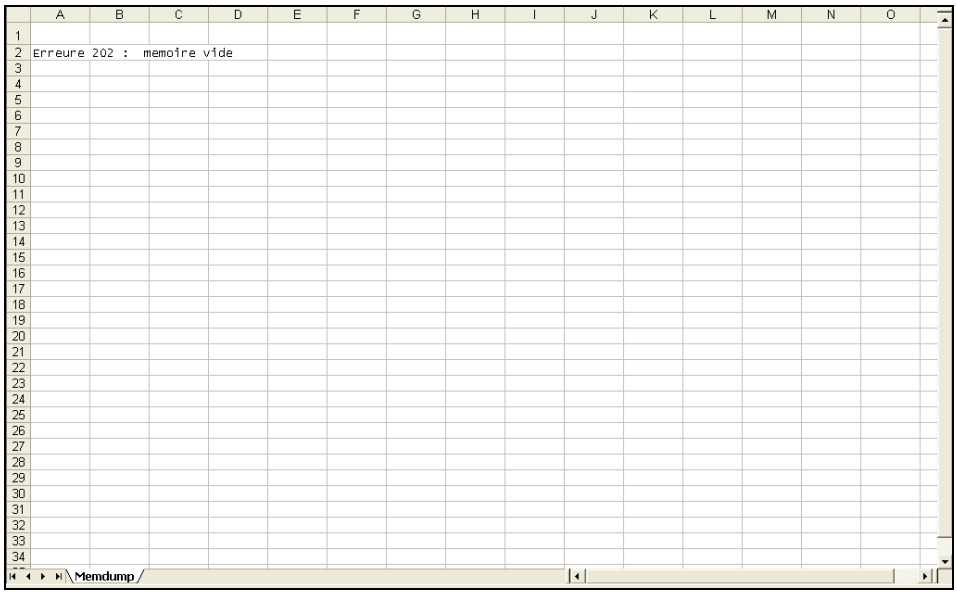
	A	B	C	D	E	F
1	IMPRESSION DES DONNEES DATA 12/06/2007 HEURE 11:10					
2						
3	Machine : GECO System E9001 SWR:0.93a					
4	Numero de Serie 00300214					
5						
6						
7						
8	Donnee de la memoire # 1					
9	Date d'enregistrement	: 11/06/2007				
10	Operateur	: ------				
11	Test Identification	: GECO 107 Gaz				
12	Chantier	: ----------				
13	Information	: ----------				
14	Test Unit	: STPU1 #2				
15	Unite de Pression	: BAR				
16	Unite de Temperature	: °C				
17	Duree du Test	: 8 min				
18	Nombre de points nominal.	: 480				
19	Nom. de points enregistres	: 480				
20						
21						
22						
23						
24	n.	HEURE hh:mm:ss	PRESS	TEMP	dPRESS %	dTEMP %
25	1	15:52:33	5,11	27,1	+0.00	+0.00
26	2	15:52:34	5,10	27,1	-0.22	+0.00
27	3	15:52:35	5,10	27,1	+0.04	+0.00
28	4	15:52:36	5,11	27,1	+0.06	+0.00
29	5	15:52:37	5,11	27,1	+0.06	+0.00
30	6	15:52:38	5,11	27,1	+0.05	+0.00
31	7	15:52:39	5,11	27,1	+0.00	+0.00
32	8	15:52:40	5,11	27,1	+0.05	+0.00
33	9	15:52:41	5,12	27,1	+0.02	+0.00

Memdump / Chart /

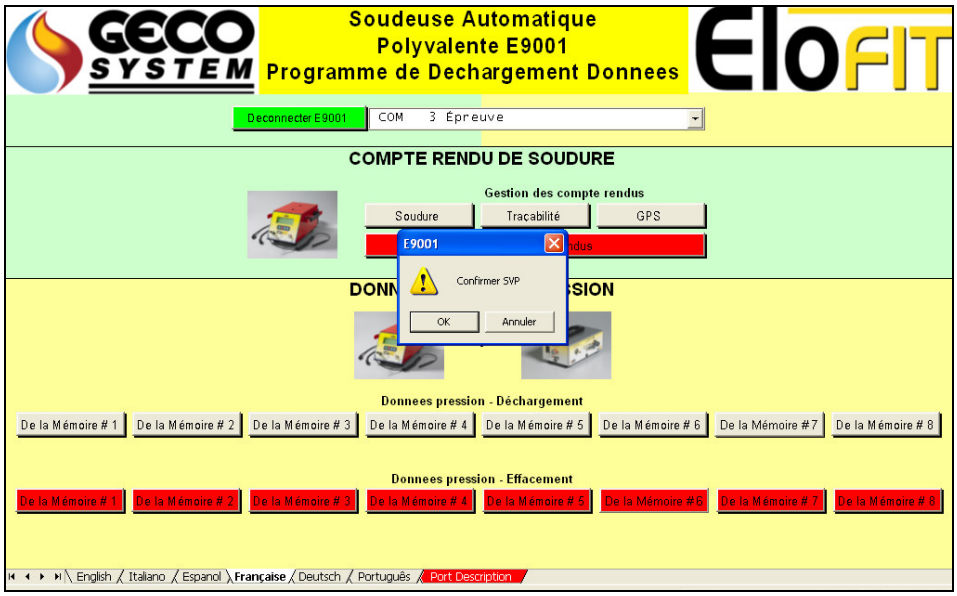
Feuille Graphique:

Exemple d'écran fichiers Excel® de données de pression vide:

Feuille Memdump :



- Cliquer sur un des boutons rouge Mémoire *# n* pour effacer un test de pression de votre machine à souder polyvalente.
  Vous devez alors confirmer que vous souhaitez effacer.



Cliquer sur OK pour effacer la mémoire du test de pression ou Annuler pour arrêter la procédure et ne pas effacer les données.

Codes d'erreur / problèmes typiques

La machine polyvalente E9001 possède plusieurs systèmes de sécurité qui contrôlent le soudage mais aussi la saisie des paramètres. Les codes d'erreur sont toujours affichés à l'écran. Pour effacer un message d'erreur, débrancher le raccord et appuyer sur **ESC** lorsque c'est demandé.

Pour obtenir des informations complémentaires veuillez contacter notre **SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE**

Tel: +39 0331 344211 – Fax: +39 0331 351860
E-mail: info@gecosystem.com

CODE D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR	ACTION RECOMMANDEE
0	OK	Pendant l'impression, indique que le soudage s'est déroulé normalement.	**Pas d'action.**
2	TEMPERATURE AMBIANTE HORS TOLERANCE	La température ambiante est soit inférieure à -10°C soit supérieure à +45°C.	**Vérifier que la température affichée sur l'écran correspond à la température ambiante. Eviter l'exposition directe au soleil. Si la valeur lue par la machine ne correspond pas à la température, contacter notre équipe de service d'assistance.**
4	COURT CIRCUIT/ SURCHARGE	Le courant a dépassé la limite (court circuit partiel ou raccord d'un autre fabricant).	**Remplacer le raccord.**
5	CIRCUIT OUVERT	Raccord défectueux ou câbles mal branchés au raccord.	**Vérifier la connexion au raccord. Vérifier le bon état des connecteurs.**
6	REGULATION	Rallonge de câble hors tolérance.	**Vérifier que les diamètres de câbles des rallonges utilisées sont conformes aux recommandations.**
11	MEMOIRE PLEINE	La mémoire de la machine à souder a stocké le maximum de soudages.	**Transférer les données dés que possible ou appuyer sur ESC pour continuer à souder.**
12	TEMPERATURE INTERNE MAX.	La température à l'intérieur de la machine a dépassé 80°C.	**Attendre que la machine refroidisse.**
13	ALIMENTATION INTERROMPUE	Un problème d'alimentation est survenu pendant le soudage.	**Une fois l'alimentation rétablie, attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.**
14	MEMOIRE VIDE	La mémoire ne contient pas de données à transférer.	**Aucune données de soudage ne peuvent être transférées ou imprimées.**
22	ARRET MANUEL	ESC a été enfoncé pendant le soudage.	**Attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.**
23	ALIMENTATION HORS TOLERANCE	La tension d'alimentation est plus haute ou plus basse de plus de 20% par rapport à la tension normale de fonctionnement.	**Assurer vous que la source d'alimentation ou le générateur fonctionnent correctement .**

30	NON SOUDABLE	Vous êtes en train d'essayer d'utiliser un raccord d'un autre fabricant.	**Vérifier le type de raccord à souder.**
31	RESISTANCE HORS TOLERANCE	La résistance du raccord est hors des tolérances admises ou les câbles de soudage ne sont pas correctement branchés.	**Vérifier que les connecteurs sont correctement branchés sur le raccord et lire à nouveau le code à barres ; si ça ne fonctionne pas changer le raccord. Si le problème persiste contacter l'ASSISTANCE TECHNIQUE**
101	MEMOIRE RAM	Les données de la mémoire RAM et heure/date invalides.	**La pile interne est peut être déchargée. Régler à nouveau date/heure et si le problème persiste contacter l'assistance**
102	RUPTURE CABLE DE SOUDAGE	Le câble de soudage est abîmé.	**Ne pas souder et remplacer les pièces abîmées.**
103	SONDE DE TEMPERATURE INTERNE	La sonde de température interne est cassée.	**Contacter notre équipe d'Assistance.**
200	ARRET MANUEL OPERATEUR	L'opérateur a interrompu le test de pression en pressant sur ESC	**On peut reprendre le test en suivant les instructions en page 14.**
201	PRESSION BASSE	La pression de test est inférieure à la valeur minimale admissible	**Localiser et réparer la fuite, répéter la procédure de test du début.**
202	MEMOIRE VIDE	Pas de données dans cette mémoire de pression	**Pas d'action.**

Conditions de Garantie

Conserver cette page

La machine multifonction est garantie pour une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Sans la preuve attestant l'achat, la garantie ne pourra être appliquée.

La garantie couvre le remplacement et la réparation gratuits des pièces pour lesquelles il est prouvé qu'elle présente un vice de fabrication.

La présente garantie ne couvre pas toutes les pièces abîmées suite à un manque de soin ou à des négligences de l'utilisateur, en cas de maintenance effectuée par des personnes non autorisées, des dommages subis pendant le transport ou en toute autre circonstance, non-reconnaissance par le fabricant comme vice de fabrication.
La présente garantie ne couvre pas non plus les dommages provoqués par une source d'alimentation non stabilisée.

La machine à souder défectueuse devra être renvoyée au fabricant en port payé et ensuite retournée en port dû. Avant de renvoyer la machine , veuillez contacter le bureau de représentation de GECO SYSTEM pour obtenir l'autorisation de renvoyer le produit.

Geco System Spa décline sa responsabilité pour tout dommage, direct ou indirect, à une personne ou une chose, qui pourrait survenir lors de l'utilisation de la machine à souder.

Déclaration de conformité

Network S.p.A., Via Baden Pawel 3/ter Z.I. Sud Ovest 21052
Busto Arsizio VA

DECLARE

Que la machine à souder multifonction **12E9001/ …… Volt**

N° de Série ……

- est fabriquée en conformité avec les directives CEE 89/392 et UNI 10566.

- est conforme aux dispositions des directives et/ou Normes internationales:

  D'émission EN 50081-1: EN 55022
  D'immunité EN 50082-1: EN 61000-4-2

La présente déclaration ne sera plus valide en cas de modification sur le poste multidéfinition qui n'aurait pas reçu notre autorisation écrite.

Busto Arsizio, NETWORK S.p.A.

Tableau de conversion de température °F/°C

°F	°C
10	-12
15	-9
20	-7
25	-4
30	-1
35	2
40	4
45	7
50	10
55	13
60	16
65	18
70	21
75	24
80	27
85	29
90	32
95	35
100	38
105	41
110	43
115	46
120	49

Marques:
Windows XP,Windows Vista, Office, Microsoft, Excel sont des marques commerciales o des marques deposes de Microsoft Corporation; Adobe et Acrobat sont des marques commerciales de Adobe System Incorporated.

Copyright © 2007 by GECO SYSTEM S.p.A.. All rights reserved.

Via Stefano Ferrario snc, Z.I. Sud-Ovest – 21052 Busto Arsizio (VA) ITALY
Tel. +39 0331 344211 Fax: +39 0331 351860
E-mail: info@gecosystem.com
Web Site: www.gecosystem.com